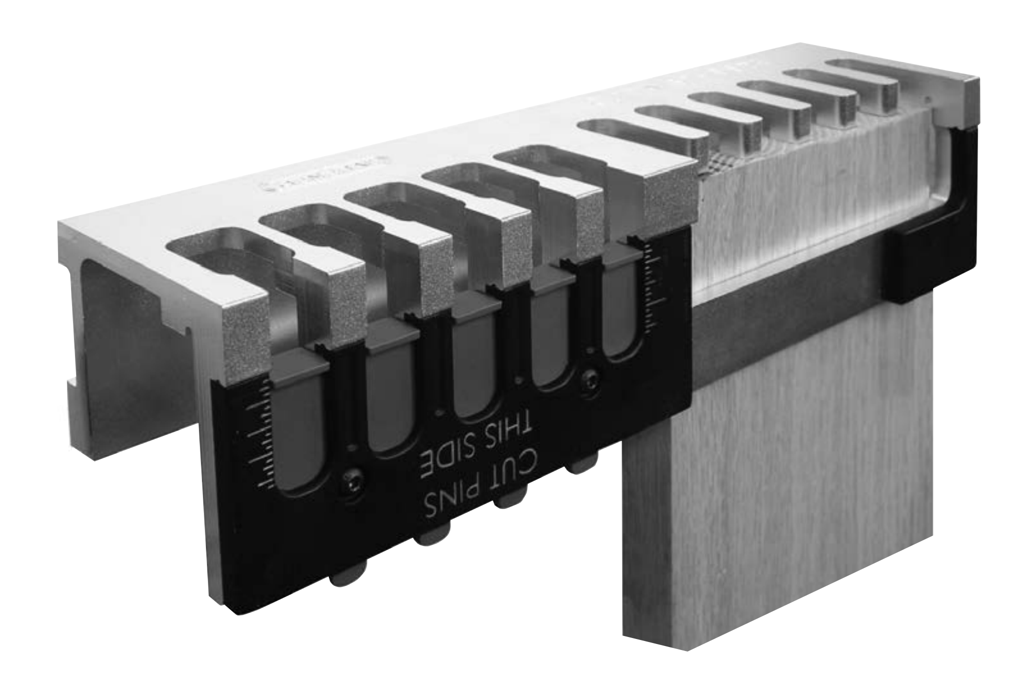


THE DOVETAILER

DOVETAIL JIG

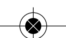
USERS MANUAL



No. 860

PLEASE READ THESE INSTRUCTIONS FULLY BEFORE USING THIS JIG

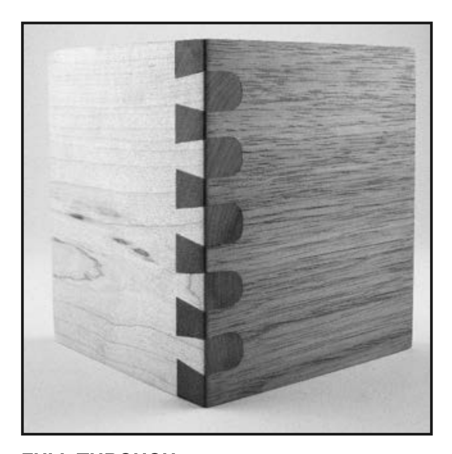
FOR MORE INFORMATION AND VIDEO INSTRUCTIONS VISIT
WWW.GENERALTOOLS.COM/DOVETAILER2



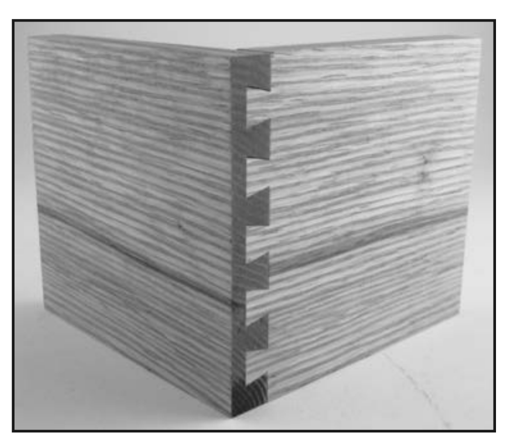
CONTENTS

INTRODUCTION

Thank you for purchasing General Tools & Instruments' DOVETAILER Dovetail Jig. A simple and easy way to make professional dovetail joints, the DOVETAILER enables you to cut half blind, full through and box joints as well as edge to edge joining. The DOVETAILER can be used on a router table (Fig. 1 or free hand with a hand-held router (Fig. 2).



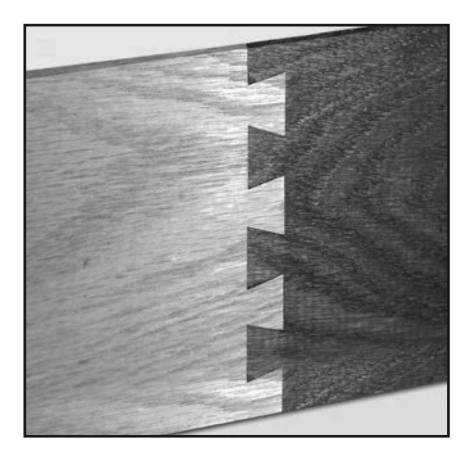
FULL THROUGH



HALF BLIND



BOX JOINT



EDGE JOINT



FIG. 1

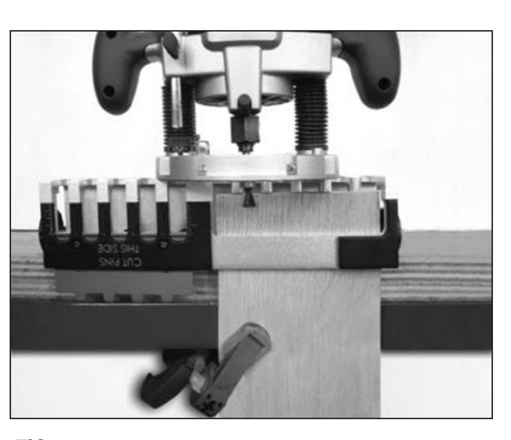
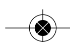


FIG. 2



CAPACITY AND SPECIFICATIONS:

Accommodates stock from 1/2 in. to 1 in. thick.

WHAT'S IN THE JIG KIT

1. The fully assembled jig
2. One 14° x 1/2 in. dovetail router bit with guide bearings (1/4 in. shank)
3. One alignment tool
4. One allen wrench
5. Face Clamp Thumb Screws (4)
6. Face Clamps (4)

It is highly recommended that you familiarize yourself with the nomenclature in Fig. 3 before proceeding.

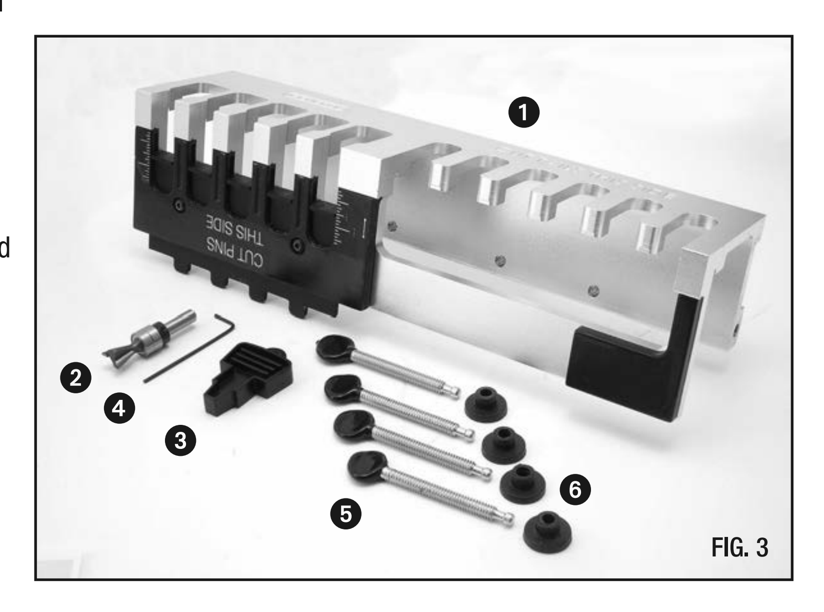


FIG. 3

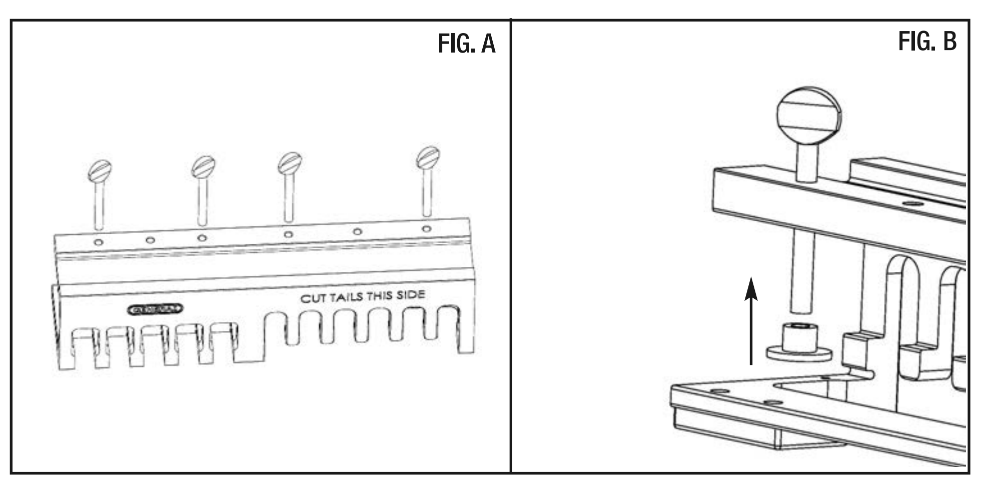


FIG. A

FIG. B

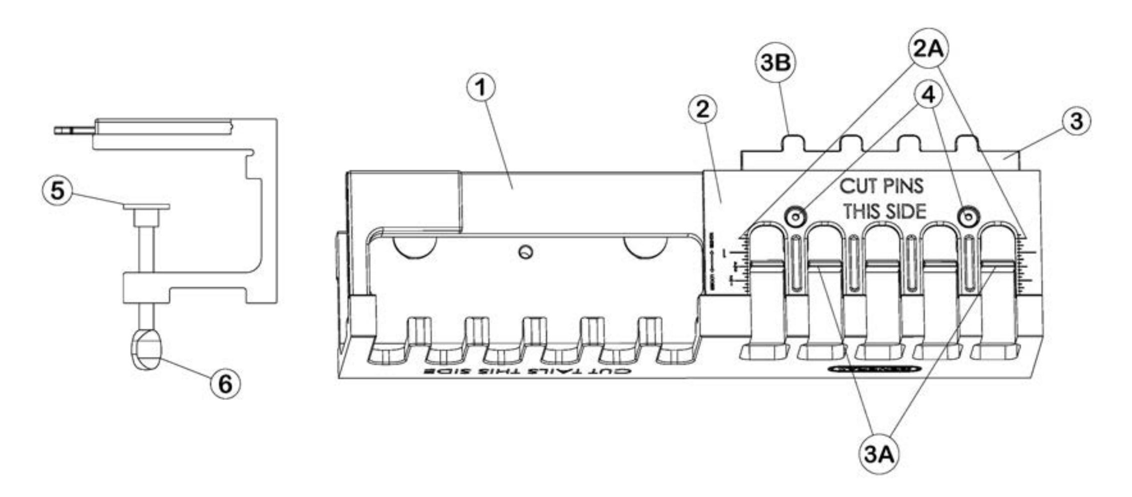
DOVETAIL JIG ASSEMBLY

1. Remove all components from hardware bag and ensure that all are present and undamaged.
2. Install thumb screws into tapped holes as shown. Screw locations may be adjusted as needed. (FIG. A)
3. Press non-marring ends onto thumbscrews. (FIG. B)



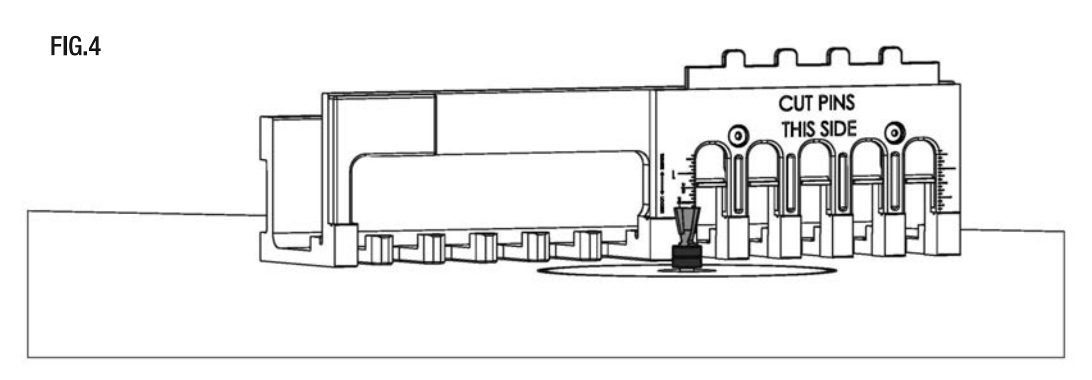


ANATOMY OF THE DOVETAILER JIG



① – Jig Assembly
② – Depth Plate
2A – Template Position Rules
③ – Depth Adjuster Plate
3A – Depth Measuring Working Surface
3B – Edge Alignment Teeth
④ – Template Lock Screws
⑤ – Face Clamp
⑥ – Face Clamp Thumb Screws (4)

FIG.4



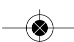
DOVETAIL JIG ASSEMBLY

NOTE: Your jig comes fully assembled for use. The addition of the router control knobs aids in the use of this jig on router tables.

DOVETAIL ROUTER BIT AND BEARINGS

Included bearings are 1/2 in. outside diameter (OD) and 1/4 in. inner diameter (ID). Router sleeves or bushings can be used in place of the guide bearings as long as they are also 1/2 in. OD. Included router bit is 14˚ x 1/2 in. Other bits can be substituted provided they have a 1/4 in. diameter shank and have no greater diameter than 17/32 in.

Caution: Keep fingers on control knobs only when using the jig on a router table.



PREPARING THE ROUTER

SAFETY OVERVIEW

1. **KNOW YOUR ROUTER.** Read the owner's manual that came with your router before you use it. Understand the machine's applications and limitations, as well as the specific potential hazards inherent in its use. Before using the router, check that none of its moving parts are broken, loose or misaligned.

NOTE: General Tools & Instruments is not responsible for router misuse or the disregard of standard safety precautions associated with using a router.

USING THE BUILT-IN DEPTH GAUGE

The built-in Depth Gauge is used to set both the depth of the Dovetail Cutter during router setup as well as to control the length of the pins during cutting. (FIG. 5).

1. Loosen the Template Lock Screws ④ on the face of the Depth Plate ②.
2. Align the Depth Measuring Working Surface Ⓐ3A with the desired measurement on the Template Position Rule 2A. Make sure both sides are at the same measurement.
3. Tighten the Template Lock Screws ④ to lock the Depth Adjuster Plate in position ③.

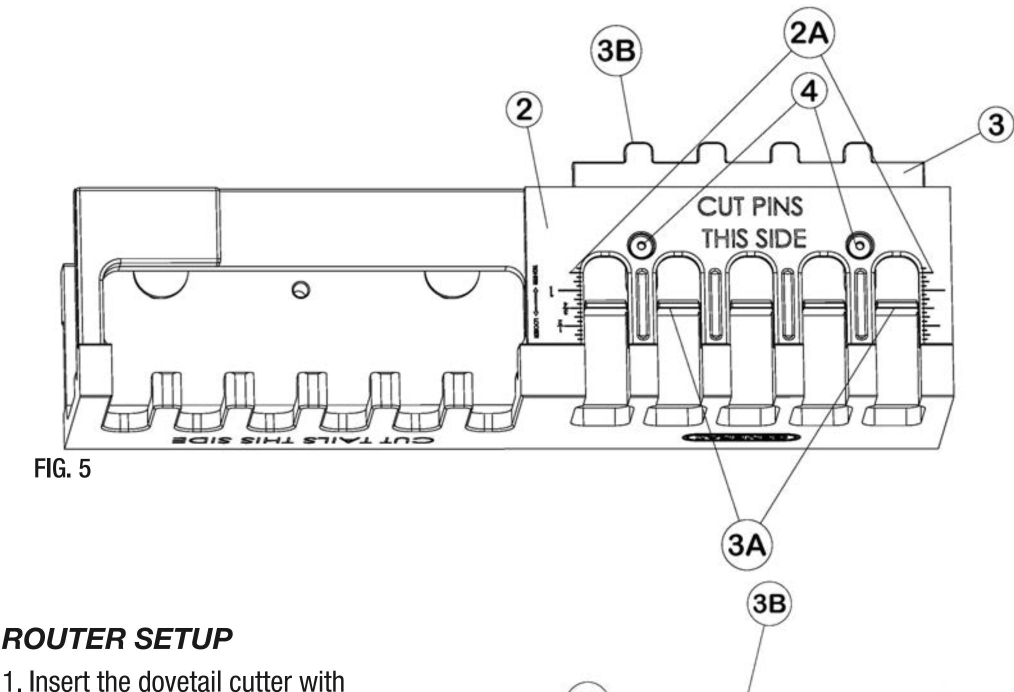
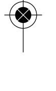


FIG. 5



ROUTER SETUP

1. Insert the dovetail cutter with its guide bearings fully into the router.
2. Set the height of the Dovetail Cutter Bit using the Depth Measuring Working Surface 3A. (FIG.6)

   For instructions on setting the depth gauge see USING THE DEPTH GAUGE above.

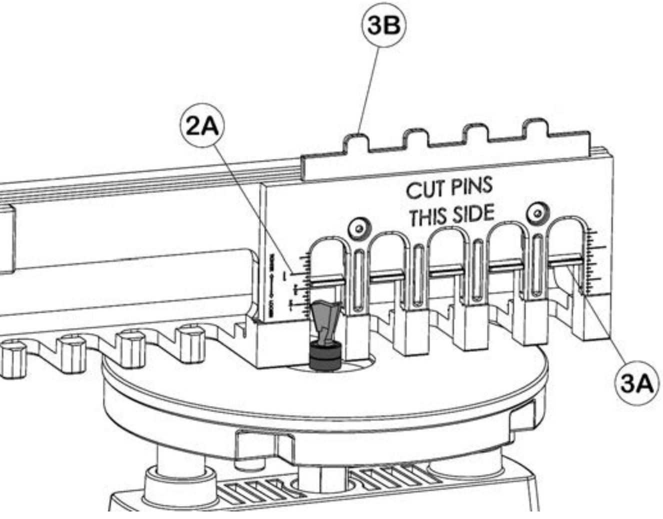


FIG. 6

3. FIG.7 shows the dimension of the dovetail joint affected by the cutter height.

NOTE: Setting this height affects the length of the Tails and the depth of the Pins.

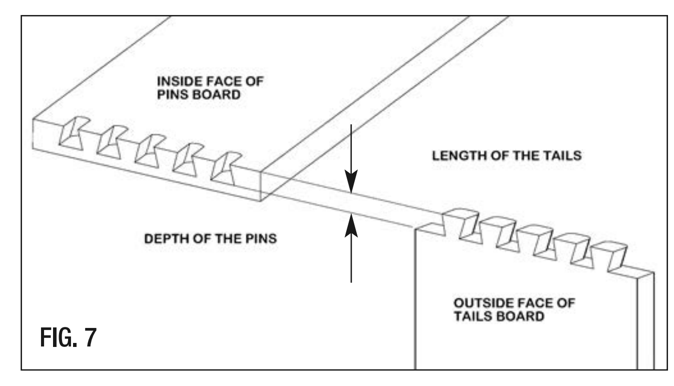


FIG. 7

4. Now that the router is set up, you need to reset the Depth Adjuster Plate ③ for the length of the pins. (FIG. 8) Set the depth gauge for the length of the “PINS”. This should be equal to the thickness of the wood used for the “TAILS” board. (FIG. 9)

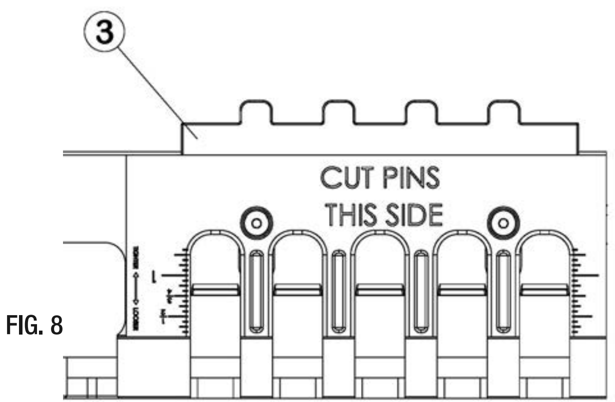


FIG. 8

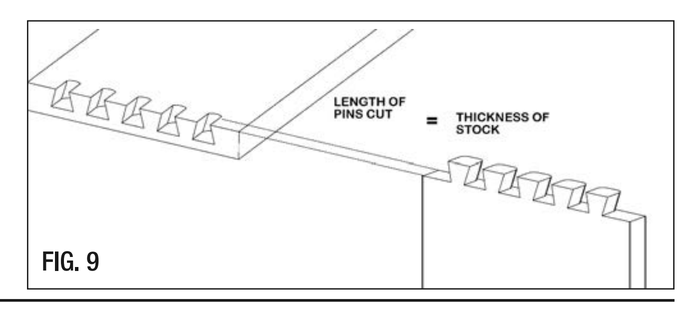


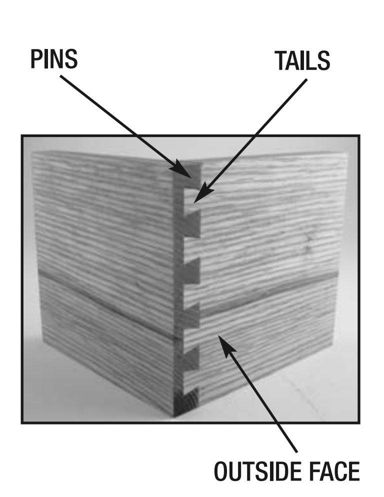
FIG. 9

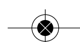
CUTTING JOINTS

Note: Always cut the “TAILS” side of the joint first.

CUTTING A HALF BLIND DOVETAIL JOINT

1. When cutting a half-blind dovetail joint, using the included dovetail cutter, start with a bit height setting equal to the depth of the joint you desire. (FIG. 7)
2. Cut a test joint with scrap wood to confirm the fit of the joint. If the boards do not fit together easily, the joint may be too tight. The joint can be made looser or tighter by setting the cutter depth shallower or deeper as shown in FIG. 8.
3. Mark the center of your board, then center the mark on any one of the guide teeth in the “TAILS” portion of the jig.
4. Make sure the outside face of the board faces inwards towards the clamp.
5. Tighten.





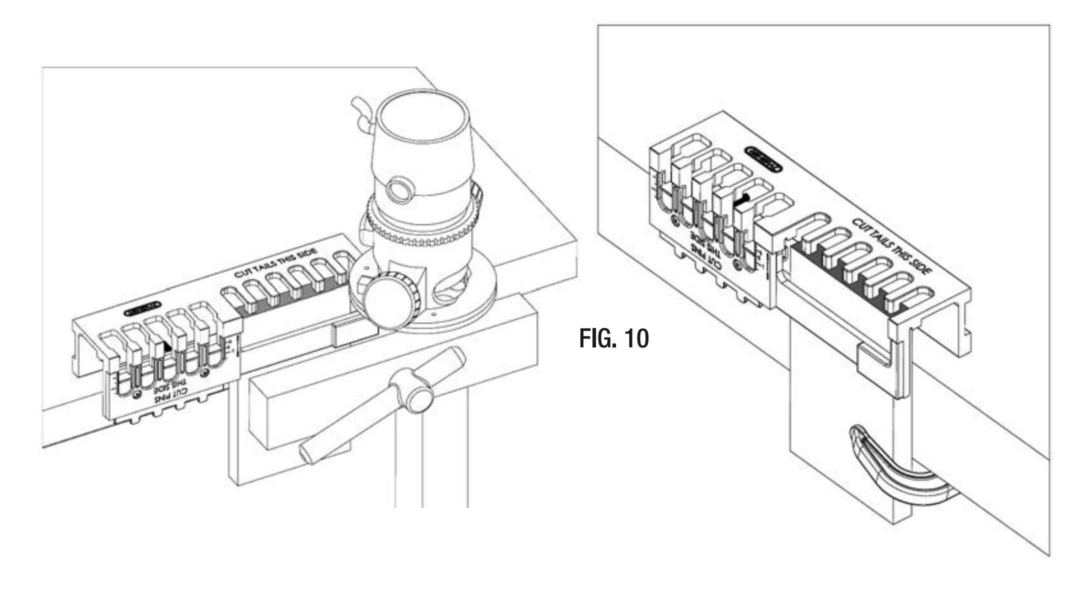


FIG. 10

6. Clamp the board to a workbench or secure it in a vice as shown (FIG. 10) or if using a router table, make sure the face saying "cut tails this side" is faced to the router table (FIG. 11).
7. Cut the "TAILS" portion of the joint always keeping the guide bearings against the template edges. When finished, remove "TAILS" board from the jig.

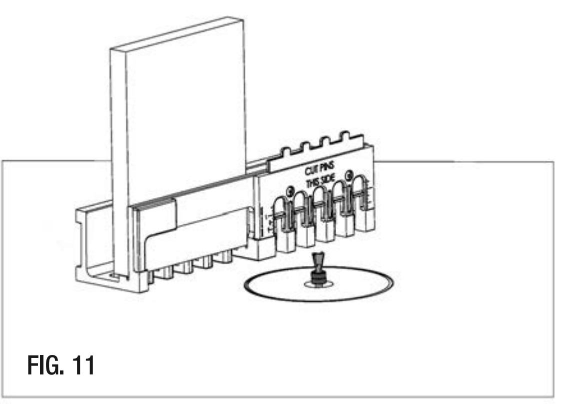


FIG. 11



8. Then to cut the "PINS", loosely clamp the "PINS" board into the jig with the outside face pointing inward.
9. To align the edges, insert the tails of the "TAILS" board into the Edge Alignment Teeth (3B) on the top of the Adjuster plate (3) with the rounded side in (inside face), and slide the loosely clamped "PINS" board to align its edges with the edges of the "TAILS" board. Now securely tighten the clamps and remove the "TAILS" board (FIG. 12).

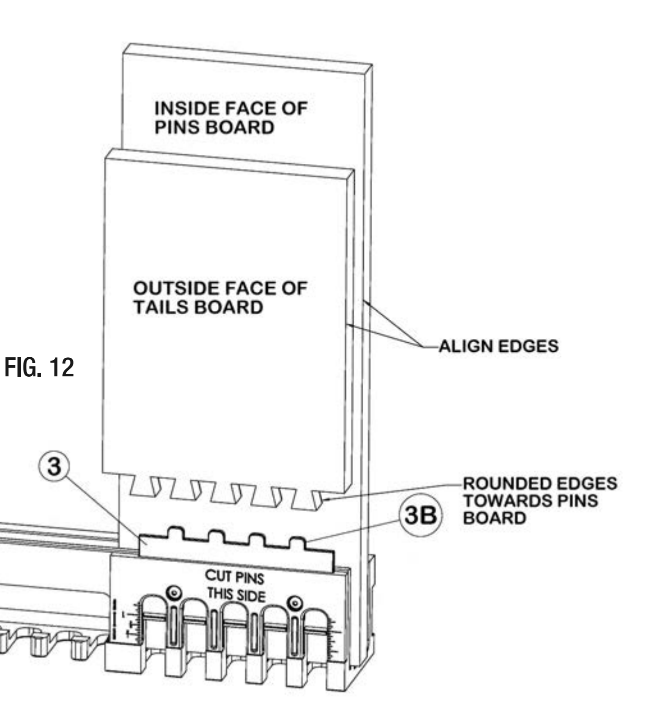
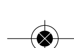


FIG. 12



10. Make all cuts to the pins board. For those cuts, the router should ride on the surface marked “cut pins this side” shown in FIG. 13 & 14. Be sure to follow the jig profile.

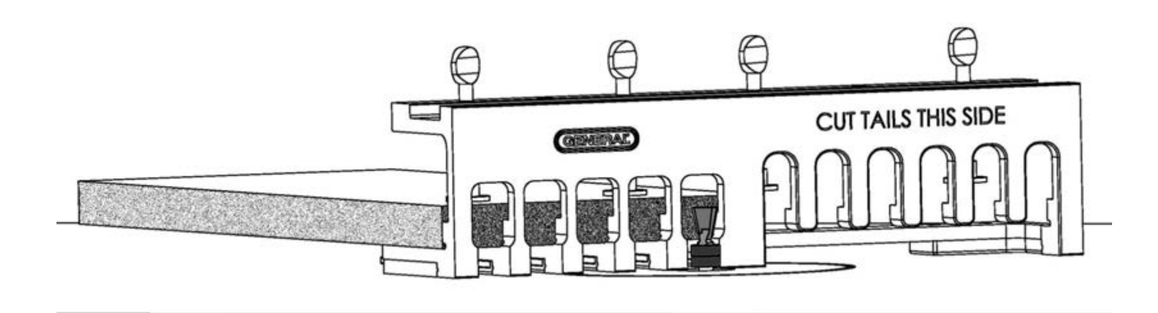
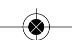


FIG. 13

FIG. 14

11. Dry fit the two sections together. If problems arise, file or trim the joint as needed.



CUTTING JOINTS LONGER THAN THE JIG OPENING

Joints longer than the opening must be cut in multiple continuous segments. To align the jig with the previous cut, the aligning tool provided must be used.

1. Move the previously cut wood in the jig and position the last slot from the previous cut in the last channel of the jig, either going to the right or to the left.
2. Loosely clamp the wood in the jig.
3. Insert the aligning tool into the slot to properly align the wood with the jig. (FIG. 15)
4. Tighten the clamps securely and continue cutting.
5. Repeat as necessary.

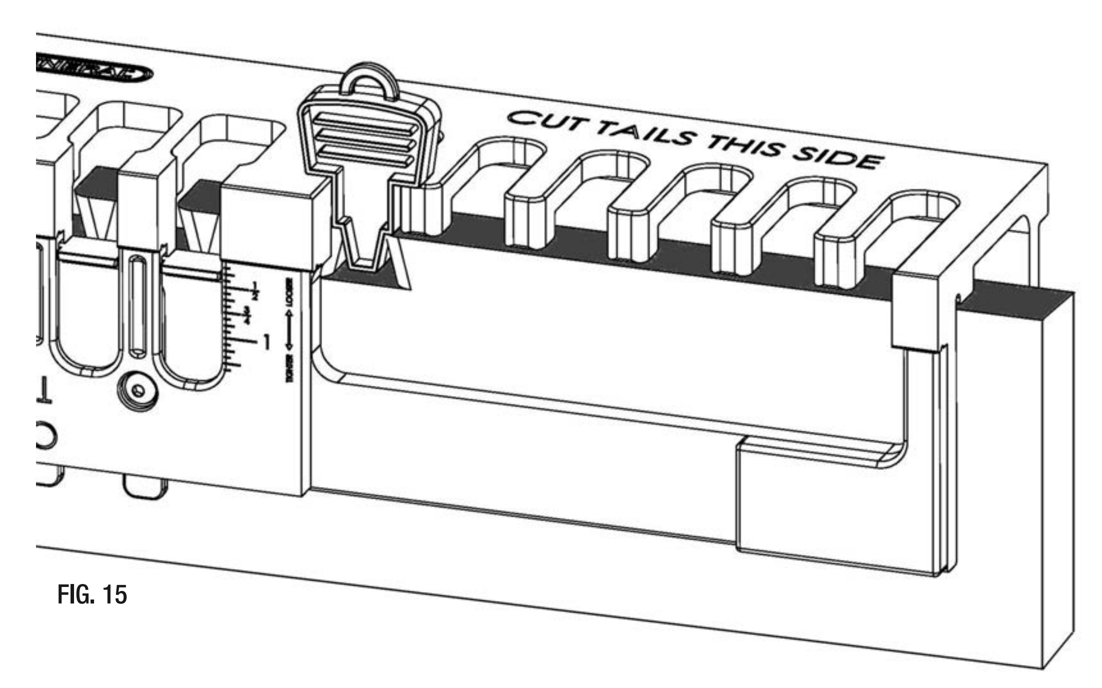


FIG. 15

CUTTING A FULL THROUGH DOVETAIL JOINT

This requires a dovetail cutter bit with a depth equal to or greater than the wood thickness you are cutting.

Note: Do not use router bit with a maximum diameter greater than 17/32 in.

The steps required to cut a full through joint (FIG. 16) are the same as to those described in the previous section CUTTING A HALF BLIND DOVETAIL JOINT, with the following exceptions:

When cutting the “PINS” portion of the joint, set the depth gauge equal to the thickness of the “TAILS” board.

TAILS PINS

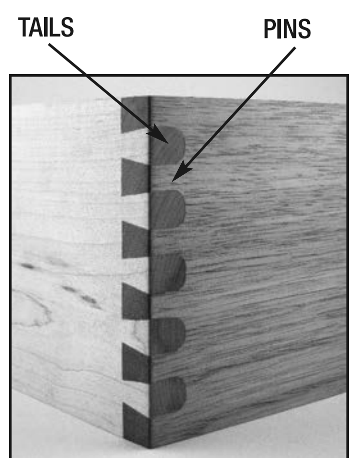
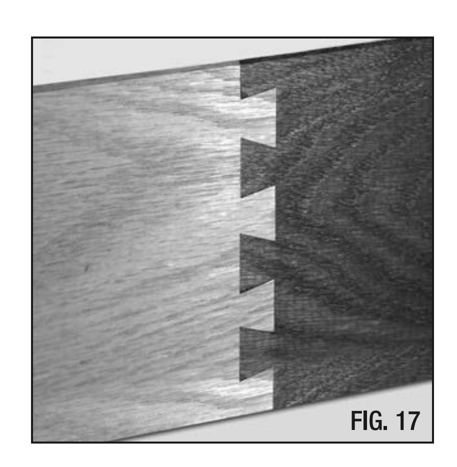


FIG. 16

EDGE TO EDGE JOINTING

1. When cutting an edge joint, the round-over created by the dovetail jig must be eliminated in order to join the two pieces of wood using a Dovetail-Joint. (FIG.17)
2. Insert the first board into the "TAILS" section of the Dovetail Jig along with 1/4 in. thick shim to offset the board away from the rounded postion of the template in the jig. (FIG. 18)
3. Align one edge of the board to be cut with the outside edge of the jig. (FIG. 18)
4. Tighten the clamps securely and make all cuts.


FIG. 17

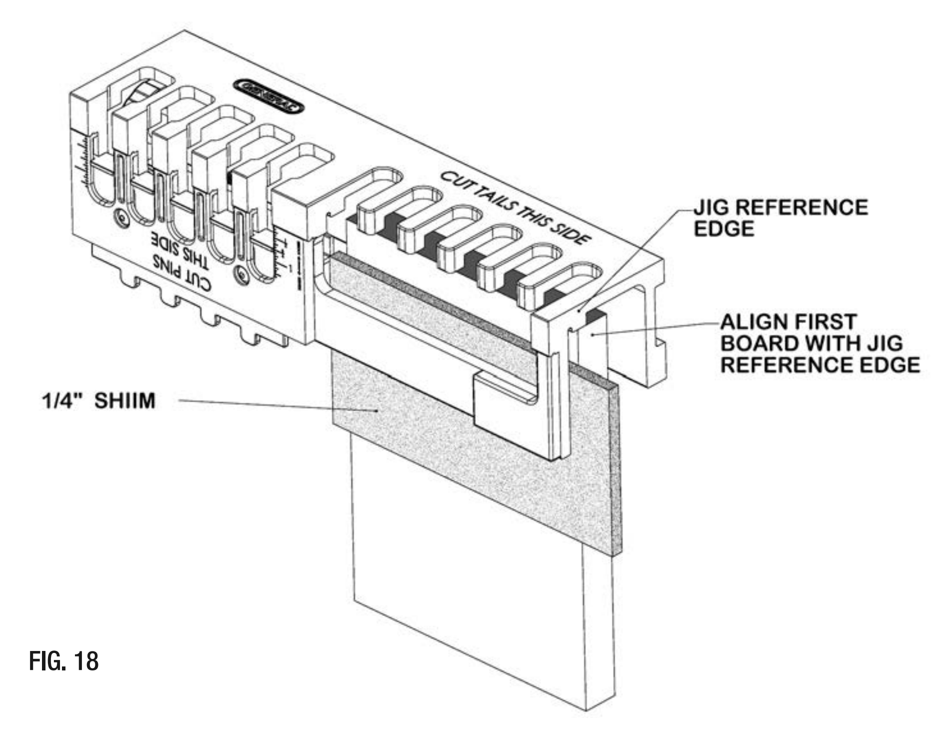
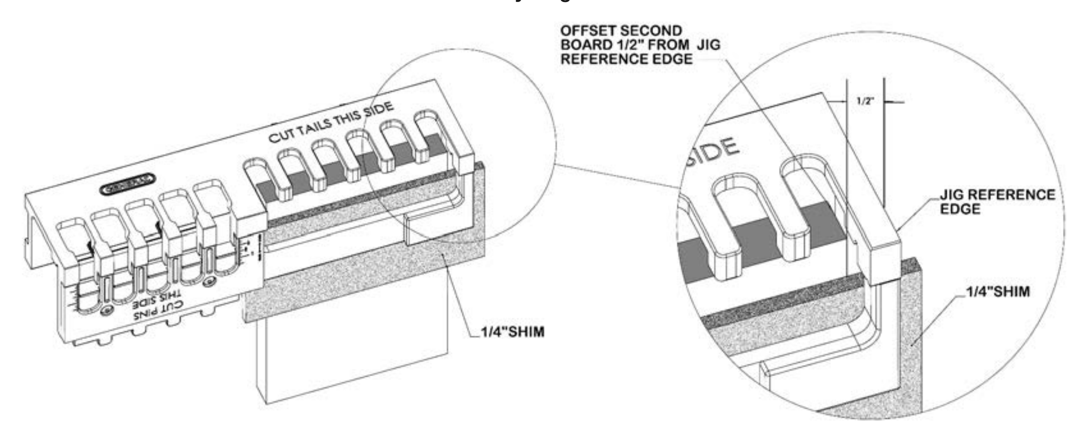
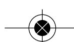


FIG. 18

5. Insert the second board into the jig along with the same shim and offset one edge of the board 1/2 in. in from the outside edge of the jig. FIG. 19. This spacing will offset the "TAILS" of the second board so that they align with the slots cut into the first board.



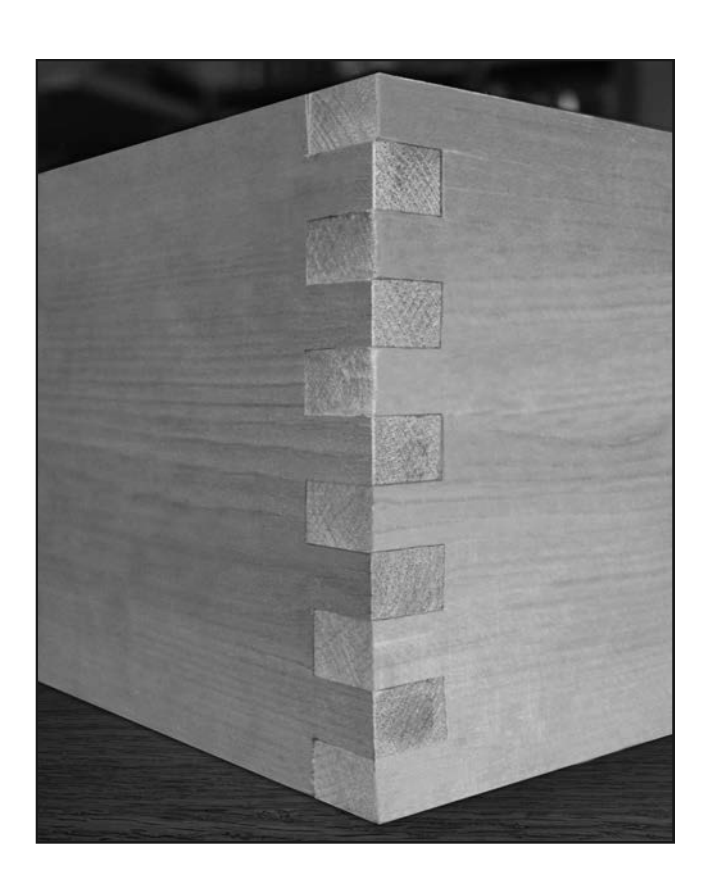


CUTTING A BOX JOINT

- When cutting a box joint, only use the "TAILS" portion of the jig for all cuts.
- For box jointing, use a 1/2 in. diameter straight bit with a 1/4 in. shank with either a 1/2 in. O.D. guide bearing or a 1/2 in. O.D. guide sleeve insert in your router. Set the depth of the cutter to equal, or slightly greater than the thickness of the wood you are joining.

  Tip: Always make sure that the guide bearing or the guide sleeve tracks in the guide slot.
- To avoid the "round-over" part of the jig's guide finger, use a 1/4 in. thick shim between the wood and the inner surface of the jig to offset the board from the "round-over".

  Tip: If you're doing more than one joint, you can use a piece of double-face tape to hold the shim in place.



- Cut the slots in the first board with the board edge set flush with the right hand edge of the jig. (FIG. 20). Make the entry and exit cuts using the left side of the guide slot only (FIG. 20)

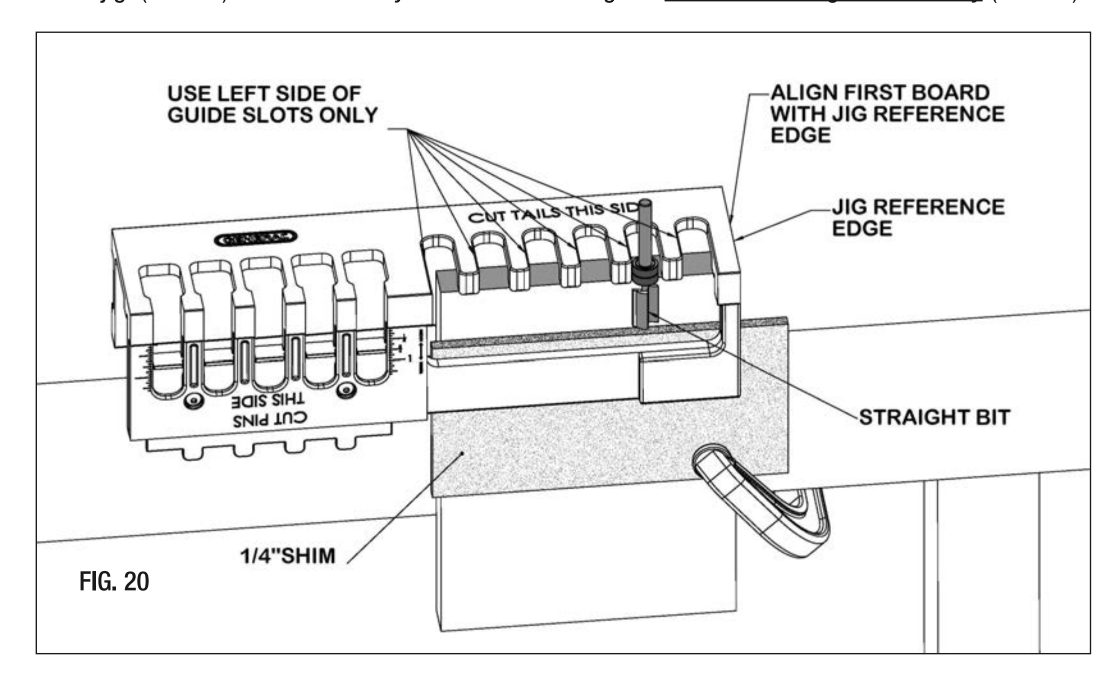


FIG. 20

- For the joining board, clamp it in the jig with its edge offset 3/8 in. in from the right hand edge of the jig. Make entry and exit cuts using the right side of the guide slot only (FIG. 21).

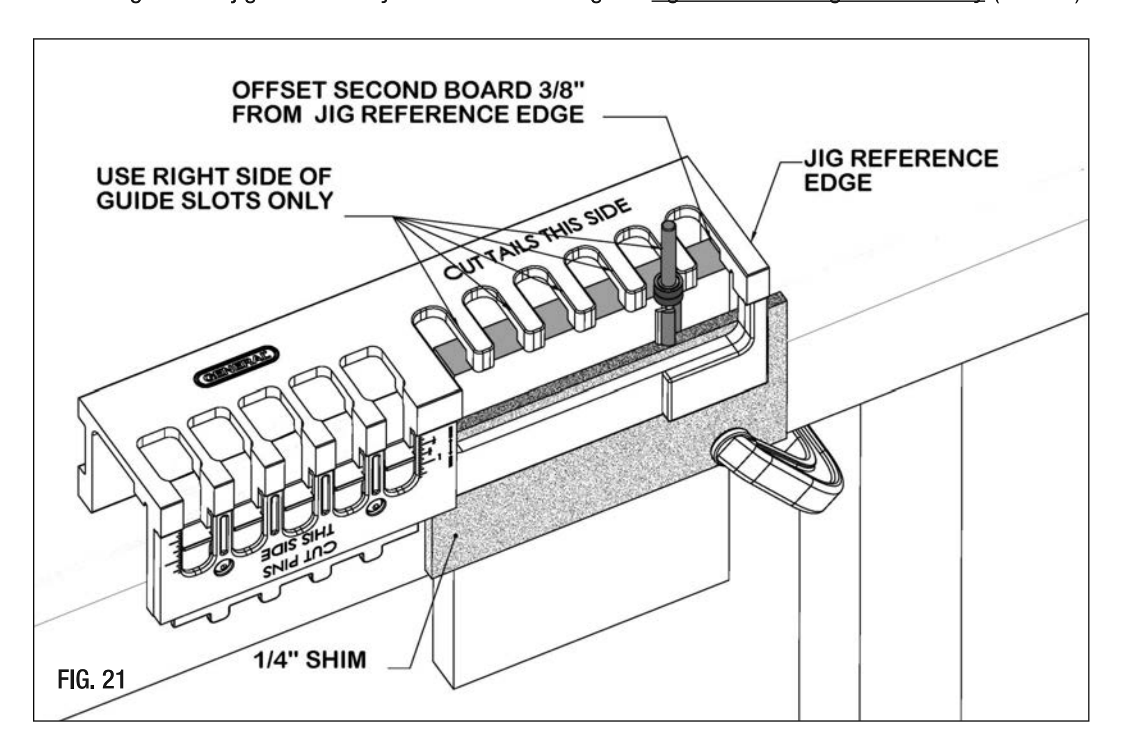
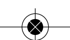


FIG. 21

- Dry fit the joint before gluing to be sure it is tight. If necessary, use a wood mallet to bring the two parts together.



CUSTOMER SUPPORT

Please visit our website at www.generaltools.com/dovetailer2 to obtain additional woodworking information, instructional videos and product manual.

WARRANTY INFORMATION

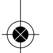
The **No. 861 Dovetailer II Dovetail Jig Kit** from General Tools & Instruments is warranted to the original purchaser to be free from defects in material and workmanship for a period of one year. Subject to certain restrictions, General will repair or replace this product, if, after examination, it is determined by General to be defective in material or workmanship.

RETURN FOR REPAIR POLICY

Every effort has been made to provide you with a reliable product of superior quality. However, in the event your instrument requires repair, please contact our Customer Service to obtain an RGA (Return Goods Authorization) number before forwarding the unit via prepaid freight to the attention of our Service Center at this address:

General Tools & Instruments
80 White Street
New York, NY 10013
212-431-6100

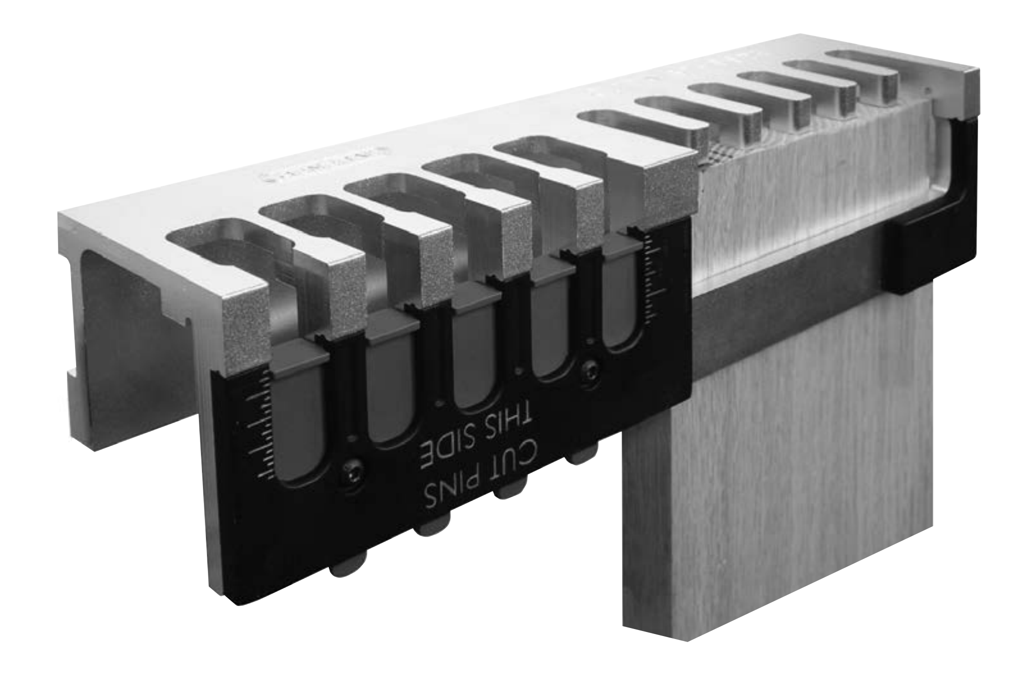
Remember to include a copy of your proof of purchase, your return address, and your phone number and/or e-mail address.





THE DOVETAILER
DOVETAIL JIG

MANUAL DEL USUARIO



No. 860

LEA COMPLETAMENTE LAS INSTRUCCIONES ANTES DE UTILIZAR ESTA PLANTILLA

PARA MÁS INFORMACIÓN Y VIDEOS INSTRUCTIVOS VISITE WWW.GENERALTOOLS.COM/DOVETAILER2



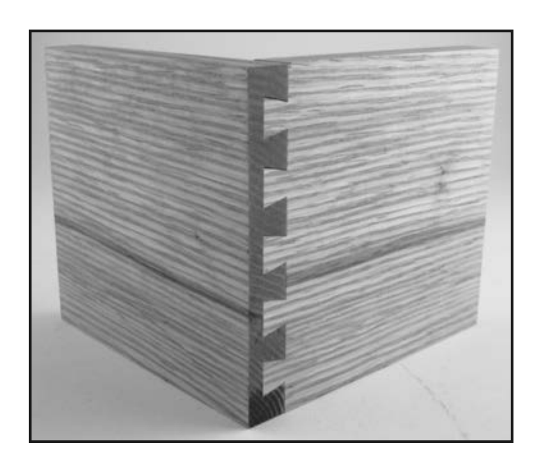
ÍNDICE

INTRODUCCIÓN

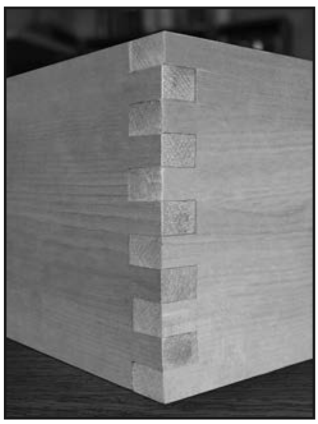
Gracias por adquirir la Plantilla para colas de milano DOVETAILER de General Tools & Instruments. El DOVETAILER, una solución sencilla y fácil para hacer uniones de cola de milano, le permite cortar uniones invisibles, pasantes y de caja, así como uniones de borde con borde. El DOVETAILER puede ser utilizado en una mesa fresadora (Fig. 1) o con una fresadora manual (Fig. 2).



PASANTE



INVISIBLE





CAJA

UNIÓN DE BORDES





FIG. 1

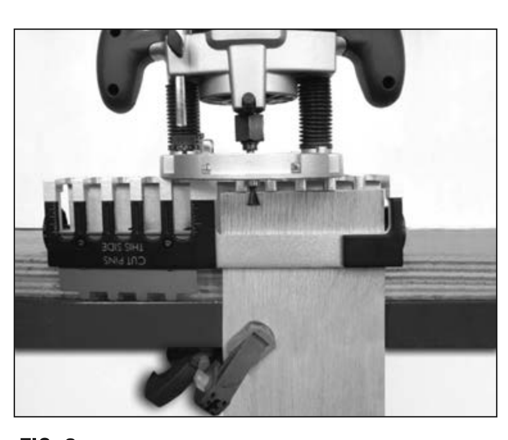


FIG. 2

CAPACIDAD Y ESPECIFICACIONES:

Acomoda piezas desde 1/2 pulg. hasta 1 pulg. de grueso y de cualquier medida de largo.

CONTENIDO DEL JUEGO DE LA PLANTILLA

1. La plantilla completamente armada
2. Una fresa de 14° x 1/2 pulg. con cojinetes de guía (vástago de 1/4 pulg.)
3. Una herramienta de alineación
4. Una llave Allen
5. Tornillos de mano para las tenazas (4)
6. Tenazas (4)

Es recomendable que antes de continuar se familiarice con la nomenclatura que aparece en la Fig. 3.

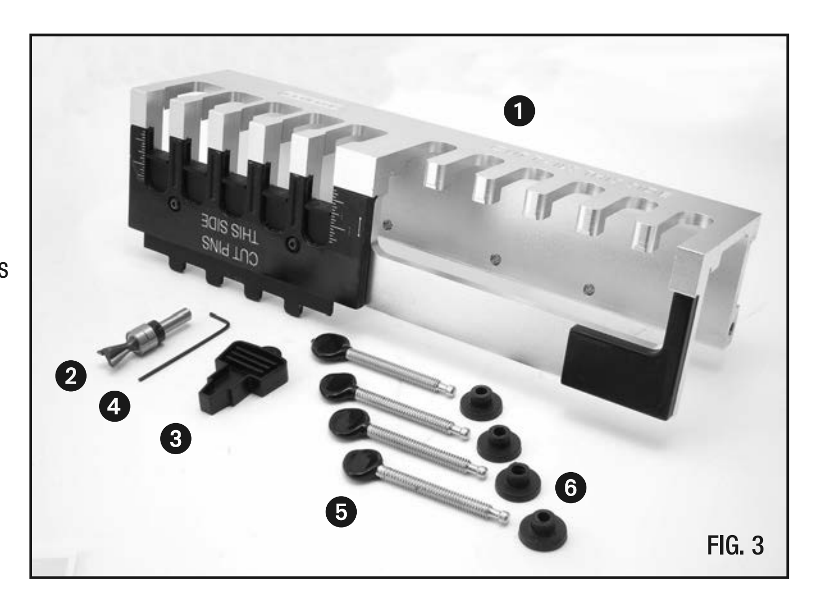


FIG. 3

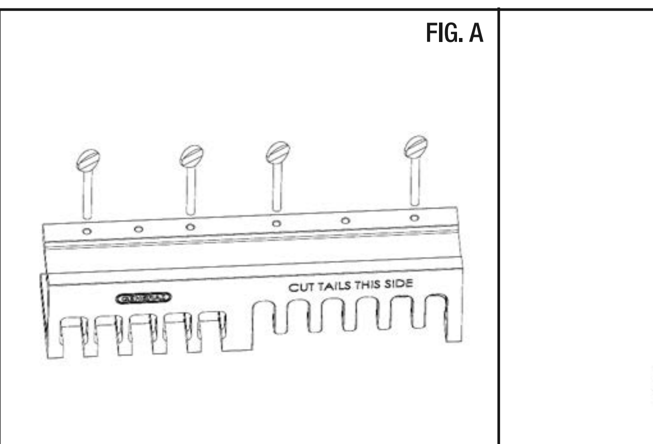
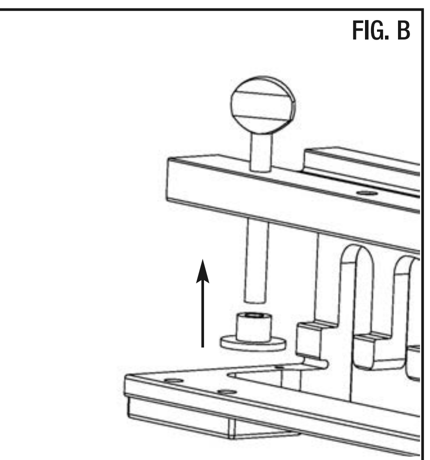


FIG. A


FIG. B

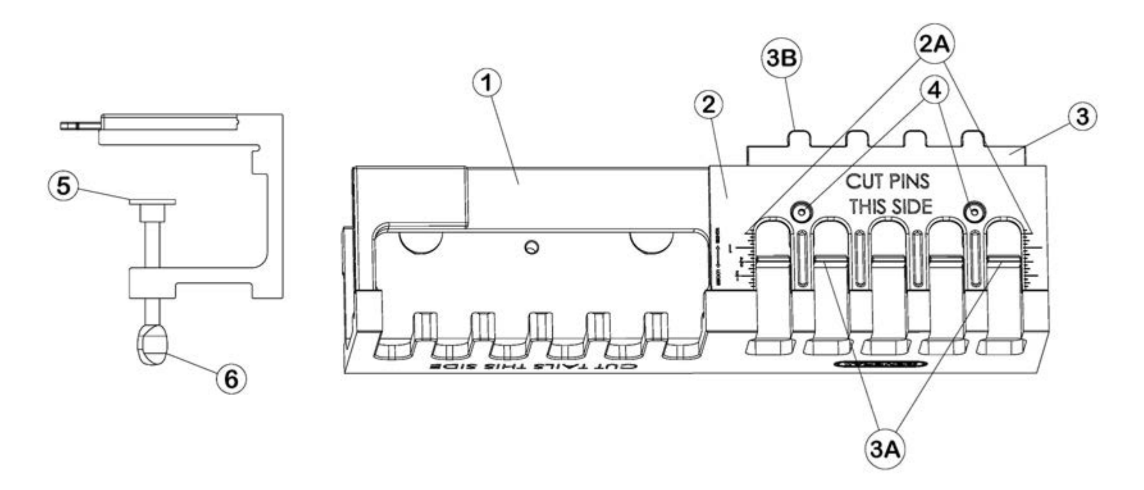
CONJUNTO DE COLA DE MILANO

1. Saque todos los componentes de la bolsa y verifique que no falte nada y que no estén dañados.
2. Instale los tornillos de ajuste manual en los orificios roscados como se indica. Se puede cambiar la ubicación de los tornillos si es necesario. (Fig. A)
3. Presione los extremos sin marcas con los tornillos de ajuste manual. (Fig. B)



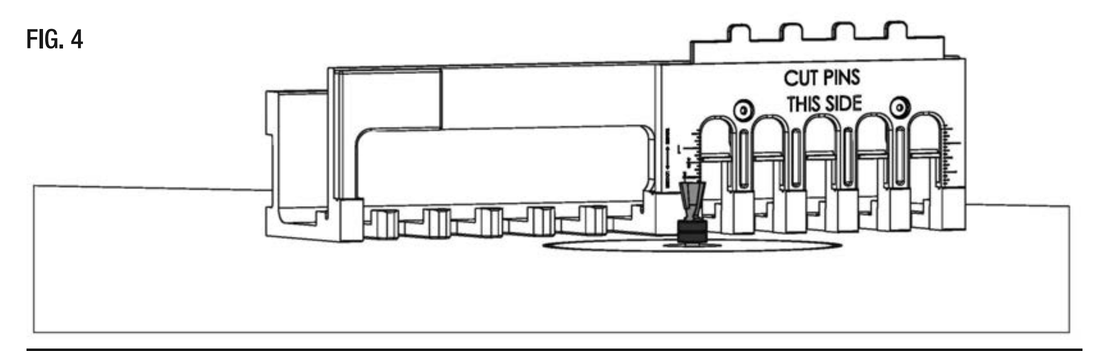


ANATOMÍA DE LA PLANTILLA DOVETAILER



① – Ensamblaje de la plantilla
② – Placa de profundidad
2A – Reglas de posicionamiento del patrón
③ – Placa de ajuste de profundidad
3A – Superficie de trabajo para medición de profundidad
3B – Dientes de alineación de borde
④ – Tornillos de cierre
⑤ – Tenazas
⑥ – Tornillos de mano para las tenazas (4)

FIG. 4



CONJUNTO DE LA PLANTILLA DE COLAS DE MILANO

NOTA: Su plantilla viene completamente armada para usarse. La adición de las perillas de control para la fresadora facilita el uso de esta plantilla en mesas fresadoras.

COJINETES Y FRESA PARA COLAS DE MILANO

Los cojinetes que se incluyen son de 1/2 pulg. de diámetro externo (DE) y 1/4 pulg. de diámetro interno (DI). En lugar de los cojinetes de guía se pueden utilizar mangos o casquillos fresadores siempre y cuando tengan también 1/2 pulg. de DE.

La fresa que se incluye es de 14° x 1/2 pulg. Puede ser reemplazada por otras fresas siempre y cuando tengan un vástago de 1/4 de pulg. de diámetro y un diámetro no mayor que 17/32 pulg.

Atención: Mantenga los dedos en las perillas de guía únicamente cuando esté utilizando la plantilla en una mesa fresadora.



PREPARACIÓN DE LA FRESADORA

MEDIDAS GENERALES DE SEGURIDAD

1. **CONOZCA SU FRESADORA.** Antes de usar su fresadora, lea el manual del usuario que acompaña a la misma. Familiarícese a fondo con las aplicaciones y limitaciones de la máquina, y con los peligros potenciales específicos asociados a su uso. Antes de utilizar la fresadora, verifique que ninguna de sus partes móviles esté rota, floja ni desalineada.

NOTA: General Tools & Instruments no se responsabiliza por el uso incorrecto de la fresadora ni por negligencias en la aplicación de las medidas de seguridad estándar para el uso de una fresadora.

USO DEL MEDIDOR DE PROFUNDIDAD INCORPORADO

El medidor de profundidad incorporado se utiliza tanto para establecer la profundidad de la cuchilla de corte de colas de milano durante la preparación de la fresadora, como para controlar la longitud de las clavijas durante el corte. (FIG. 5).

1. Afloje los tornillos de cierre ④ en la superficie de la placa de profundidad ②.
2. Alinee la superficie de trabajo de medición de profundidad (3A) con la medida deseada en la regla de posicionamiento del patrón (2A). Asegúrese de que ambos lados tengan la misma medida.
3. Apriete los tornillos de cierre ④ para sujetar la placa de ajuste de profundidad en esa posición ③.

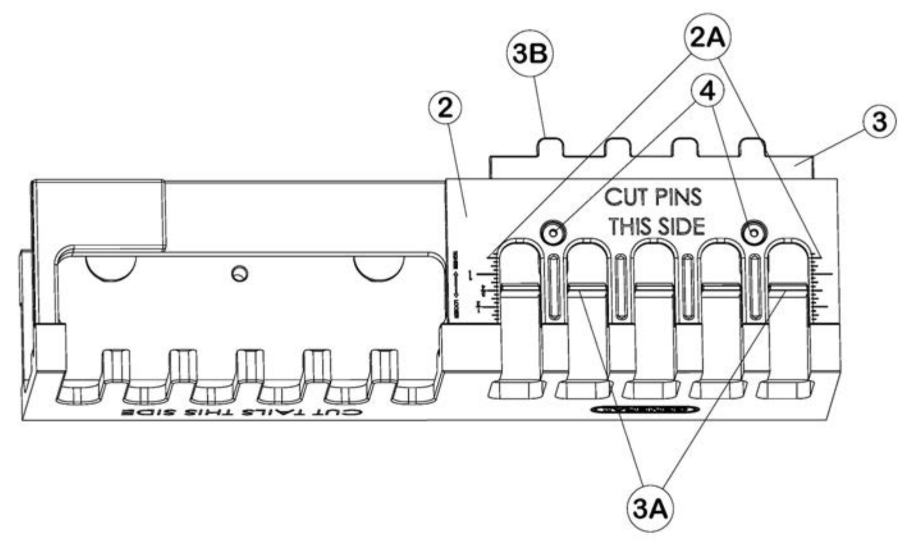


FIG. 5

AJUSTE DE LA FRESADORA

1. Inserte completamente la cuchilla de corte de colas de milano con sus cojinetes de guía en la fresadora.
2. Establezca la altura de la fresa de corte de colas de milano utilizando la superfice de trabajo de medición de profundidad (3A). (FIG. 6)

Para conocer las instrucciones acerca del ajuste del medidor de profundidad consulte la sección anterior USO DEL MEDIDOR DE PROFUNDIDAD.

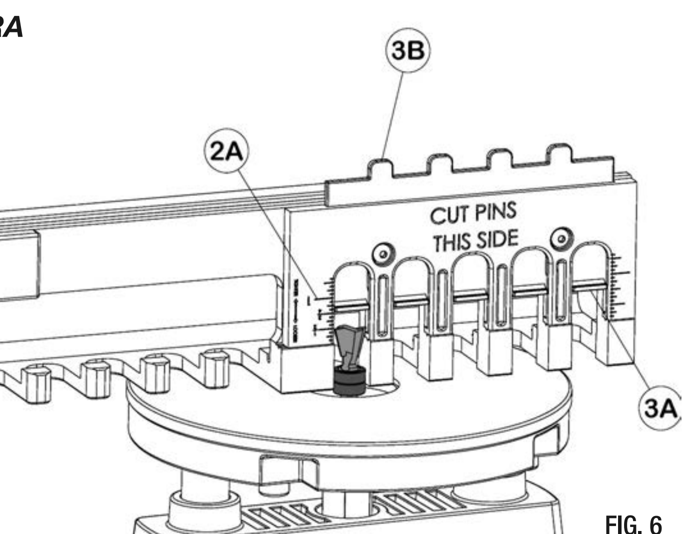


FIG. 6

3. La FIG. 7 muestra cómo la altura de las cuchillas de corte afecta las dimensiones de la unión cola de milano.

NOTA: El establecimiento de esta altura afecta la longitud de las Colas y la profundidad de las Clavijas.

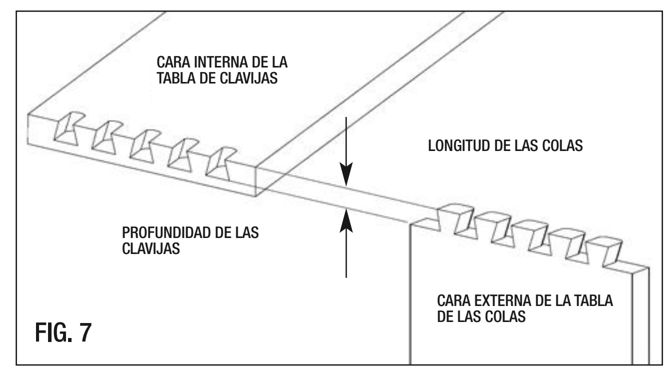


FIG. 7

4. Ahora que la fresadora ya está lista, necesita reajustar la profundidad de la placa de ajuste ③ para la longitud de las clavijas. (FIG. 8) Utilice el medidor de profundidad para establecer la longitud de las “CLAVIJAS”. Esta debe ser igual al grosor de la madera utilizada para la tabla de “COLAS”. (FIG. 9)

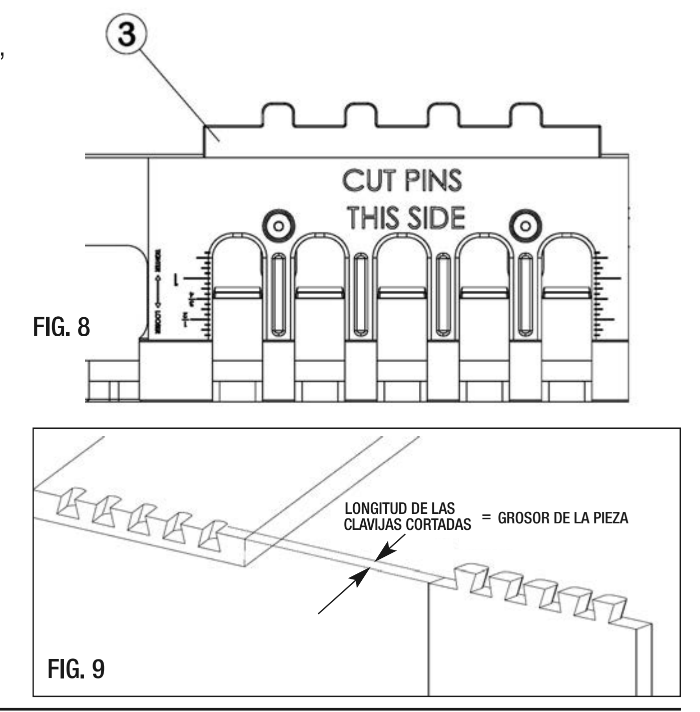


FIG. 8

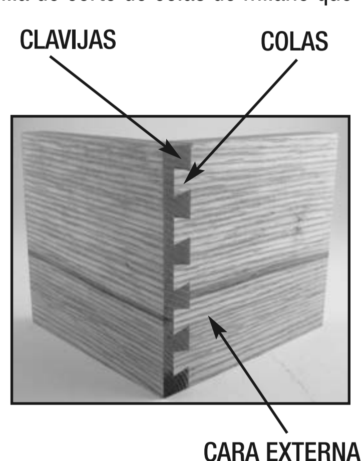
FIG. 9

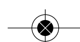
CORTE DE UNIONES

Nota: Siempre corte primero el lado de las “COLAS” de la unión.

CORTE DE UNA UNIÓN COLA DE MILANO INVISIBLE

1. Cuando corte una unión cola de milano invisible, utilizando la cuchilla de corte de colas de milano que se incluye, comience con una configuración de altura de fresa que sea igual a la profundidad de la unión que desea. (FIG. 7)
2. Haga una unión de prueba con madera de desecho para confirmar el encastre de la unión. Si las placas no se encastran fácilmente, la unión puede estar demasiado ajustada. Puede formar uniones más flojas o más apretadas seleccionando una profundidad de cuchilla más superficial o más profunda como se muestra en la FIG. 8.
3. Marque el centro de su tabla, luego centre la marca en cualquiera de los dientes de guía en la porción de las “COLAS” en la plantilla.
4. Asegúrese de que la cara externa de la tabla quede hacia adentro en dirección a la tenaza.
5. Apretar.





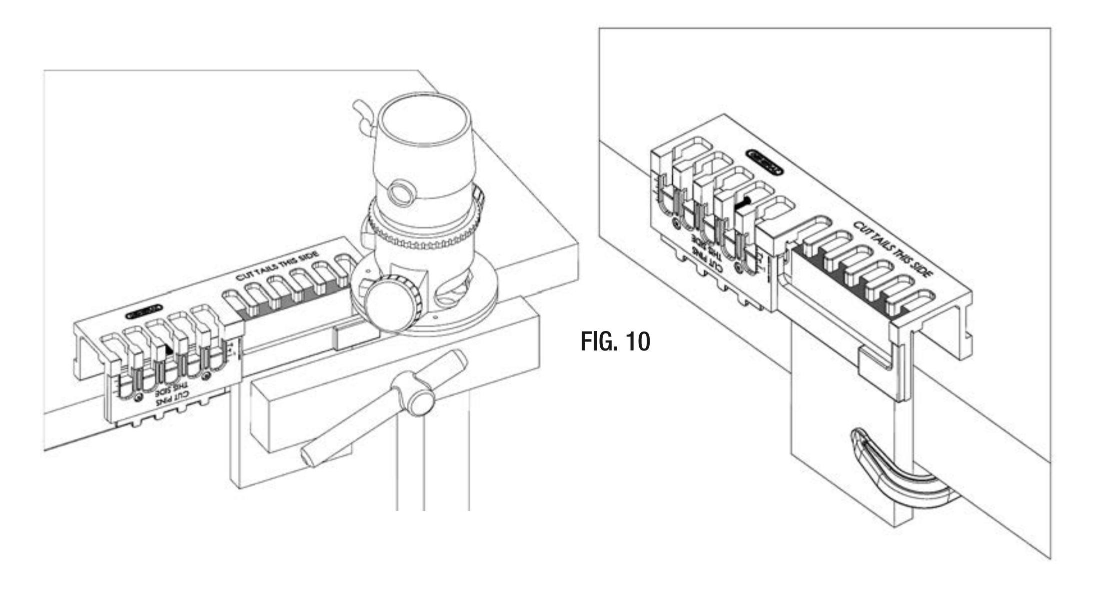


FIG. 10

6. Sujete la tabla a un banco con las abrazaderas o asegúrela con un tornillo de banco como se muestra (FIG. 10) o si está usando una mesa fresadora, asegúrese de que la cara que dice “Cut tails this side” (Cortar colas por este lado) quede de cara a la mesa fresadora (FIG. 11).
7. Corte la porción de las “COLAS” de la unión manteniendo siempre los cojinetes de guía contra los bordes del patrón. Cuando termine, retire de la plantilla la tabla de las “COLAS”.

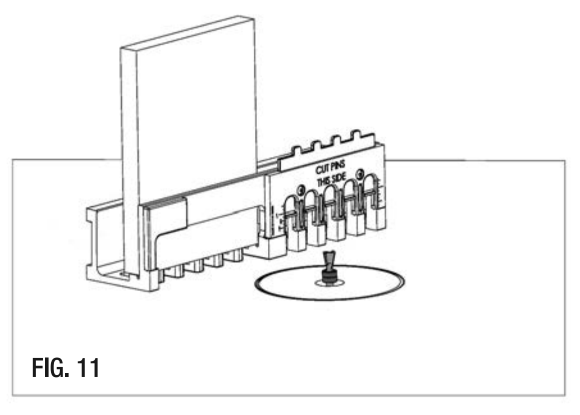
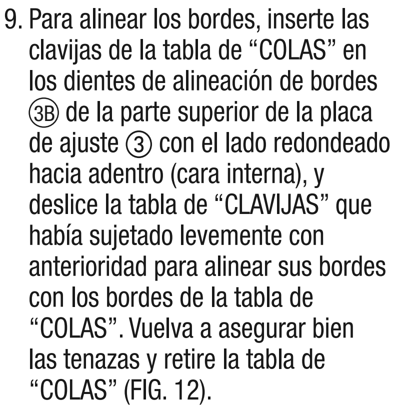


FIG. 11



8. Luego, para cortar las “CLAVIJAS”, sujete ligeramente la tabla de las “CLAVIJAS” a la plantilla con la cara externa apuntando hacia adentro.
9. Para alinear los bordes, inserte las clavijas de la tabla de “COLAS” en los dientes de alineación de bordes (3B) de la parte superior de la placa de ajuste (3) con el lado redondeado hacia adentro (cara interna), y deslice la tabla de “CLAVIJAS” que había sujetado levemente con anterioridad para alinear sus bordes con los bordes de la tabla de “COLAS”. Vuelva a asegurar bien las tenazas y retire la tabla de “COLAS” (FIG. 12).

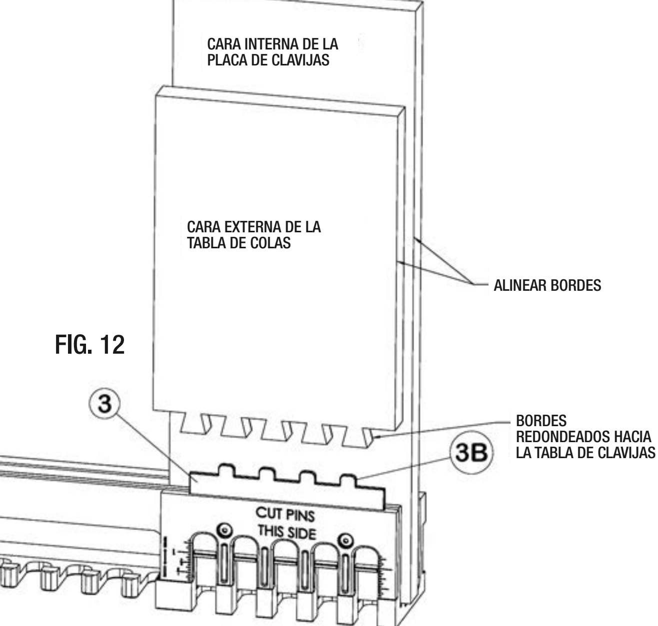
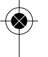
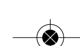


FIG. 12





10. Realice todos los cortes en la tabla de clavijas. Para estos cortes, la fresadora debe estar sobre la superficie donde aparece la indicación "Cut pins this side" (Cortar clavijas por este lado) que aparece en las FIG. 13 y 14. Asegúrese de seguir el perfil de la plantilla.

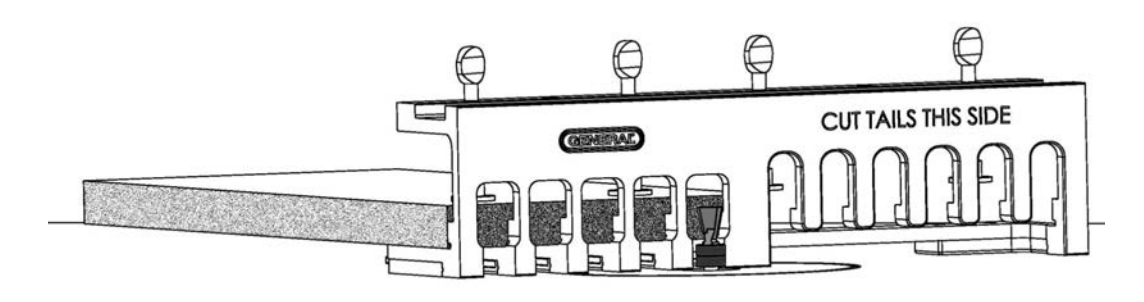
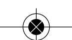


FIG. 13

FIG. 14

11. Monte en seco las dos secciones. Si surgiera un problema, lime o recorte la unión según convenga.



CORTE DE UNIONES QUE EXCEDEN LA ABERTURA DE LA PLANTILLA

Las uniones más grandes que la abertura deben cortarse en segmentos múltiples continuos. Para alinear la plantilla con el corte anterior, debe utilizarse la herramienta de alineación que se suministra.

1. Mueva la madera que acaba de cortar en la plantilla y coloque la última ranura del corte anterior en el último canal de la plantilla, lo mismo hacia la derecha que hacia la izquierda.
2. Ajuste ligeramente la madera en el dispositivo.
3. Inserte la herramienta de alineación en la ranura para alinear correctamente la madera con la plantilla. (FIG. 15)
4. Apriete bien las tenazas y continúe cortando.
5. Repita todas las veces que sea necesario.

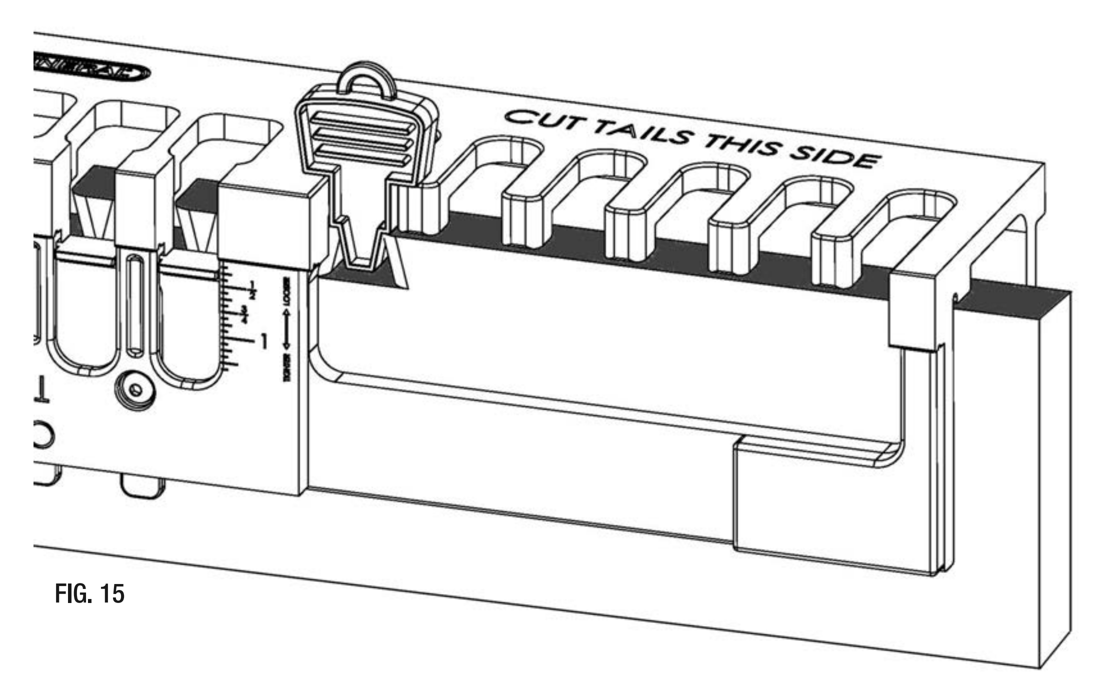


FIG. 15

CORTE DE UNA UNIÓN COLA DE MILANO PASANTE

Este proceso requiere una fresa de corte para colas de milano con una profundidad igual o mayor que el grosor de la madera que se está cortando.

Nota: No utilice una fresa cuyo diámetro máximo supere las 17/32 pulg.

Los pasos a seguir para cortar una unión pasante (FIG. 16) son los mismos que los descritos en la sección anterior CORTE DE UNA UNIÓN COLA DE MILANO INVISIBLE, con las siguientes excepciones:

Cuando corte la porción de las "CLAVIJAS" de la unión, iguale el medidor de profundidad al grosor de la tabla de "COLAS".

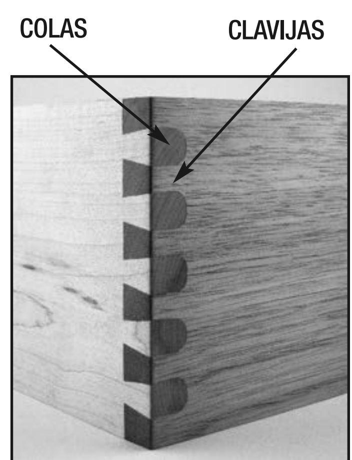


FIG. 16



UNIÓN BORDE CON BORDE

1. Cuando corte una unión de borde, el redondeado creado por la plantilla debe eliminarse para unir las dos piezas de madera utilizando una unión de colas de milano. (FIG.17)
2. Inserte la primera tabla en la sección de "COLAS" de la plantilla de colas de milano junto con una cuña de 1/4 de pulg. de grosor para alejar la tabla de la posición de redondeo del patrón en la plantilla. (FIG. 18)
3. Alinee un extremo de la tabla a cortar con el borde externo de la plantilla. (FIG. 18)
4. Apriete bien las tenazas y realice todos los cortes.

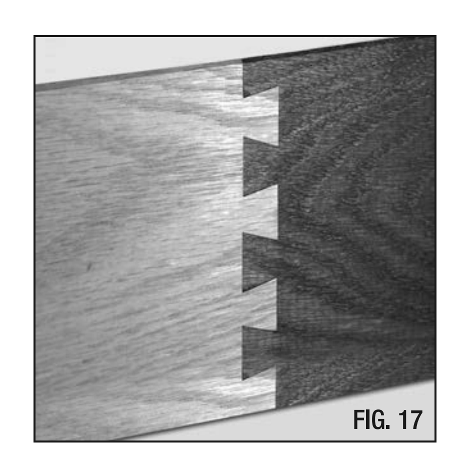


FIG. 17

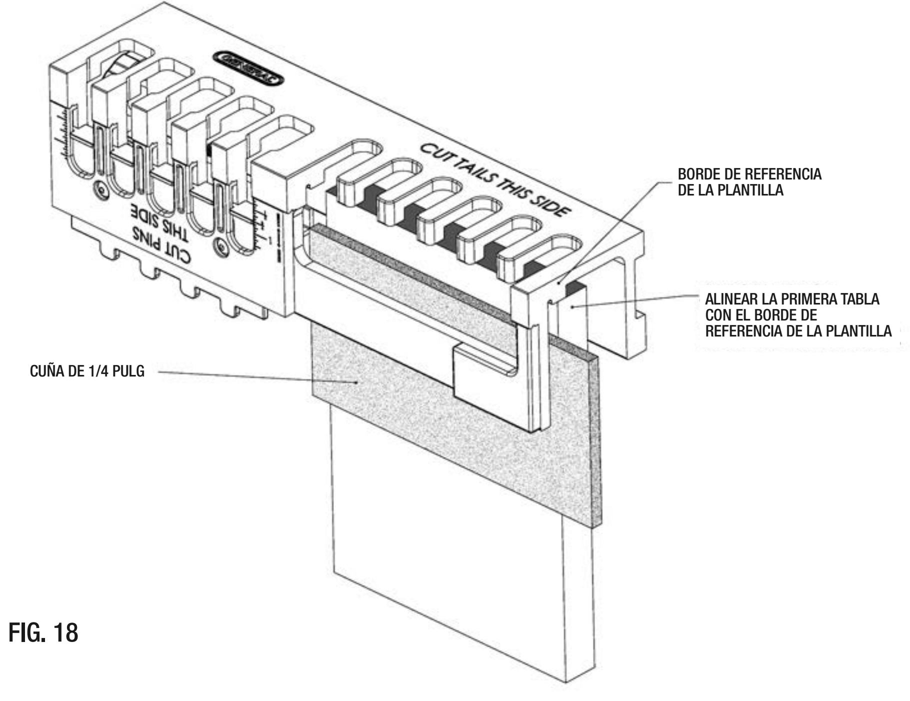
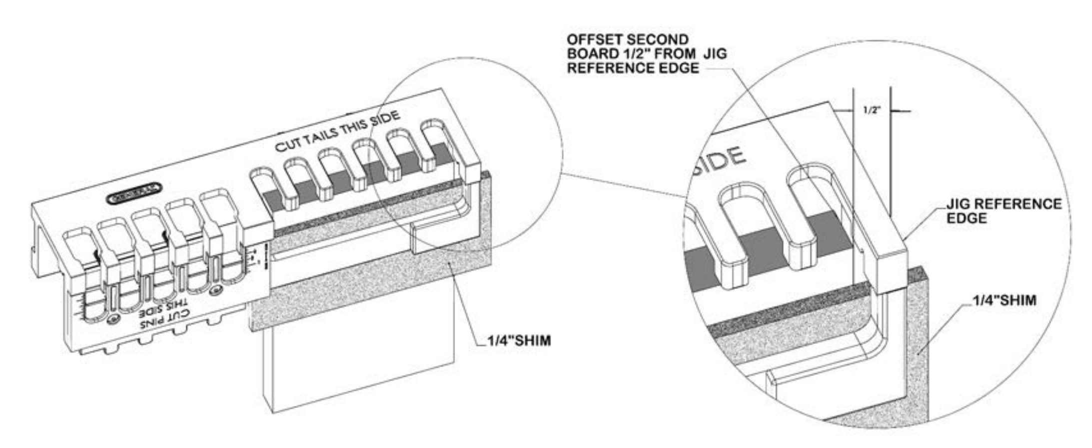
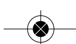


FIG. 18

5. Inserte la segunda tabla en la plantilla con la misma cuña y aleje un borde de la tabla 1/2 pulgada del borde externo de la plantilla. FIG. 19. Este espaciado desplazará las “COLAS” de la segunda tabla de manera que queden alineadas con las ranuras cortadas en la primera tabla.





CORTE DE CAJA

- Cuando corte una unión de caja utilice únicamente la porción "COLAS" de la plantilla para todos los cortes.
- Para crear uniones de caja, utilice una fresa recta de 1/2 pulg. de diámetro con un vástago de 1/4 de pulg. e inserte en su fresadora o bien un cojinete de guía de 1/2 pulg de DE, o bien un mango de guía. Establezca la profundidad de la cuchilla de modo que iguale o exceda ligeramente el grosor de la madera que está uniendo.

  Consejo: Asegúrese siempre de que el cojinete de guía o el mando de guía se encuentran en la ranura guía.
- Para evitar la parte “redondeada” del dedo guía de la plantilla, utilice una cuña de 1/4 pulg. de ancho entre la madera y la superficie interna de la plantilla para alejar la tabla del “redondeado”.

  Consejo: Si está haciendo más de una unión, puede utilizar un pedazo de cinta adhesiva de doble cara para mantener la cuña en su lugar.



• Corte las ranuras en la primera tabla con el borde de la tabla alineado con el borde derecho de la plantilla. (FIG. 20). Realice los cortes de entrada y salida utilizando <u>únicamente el lado izquierdo</u> de la ranura guía (FIG. 20)

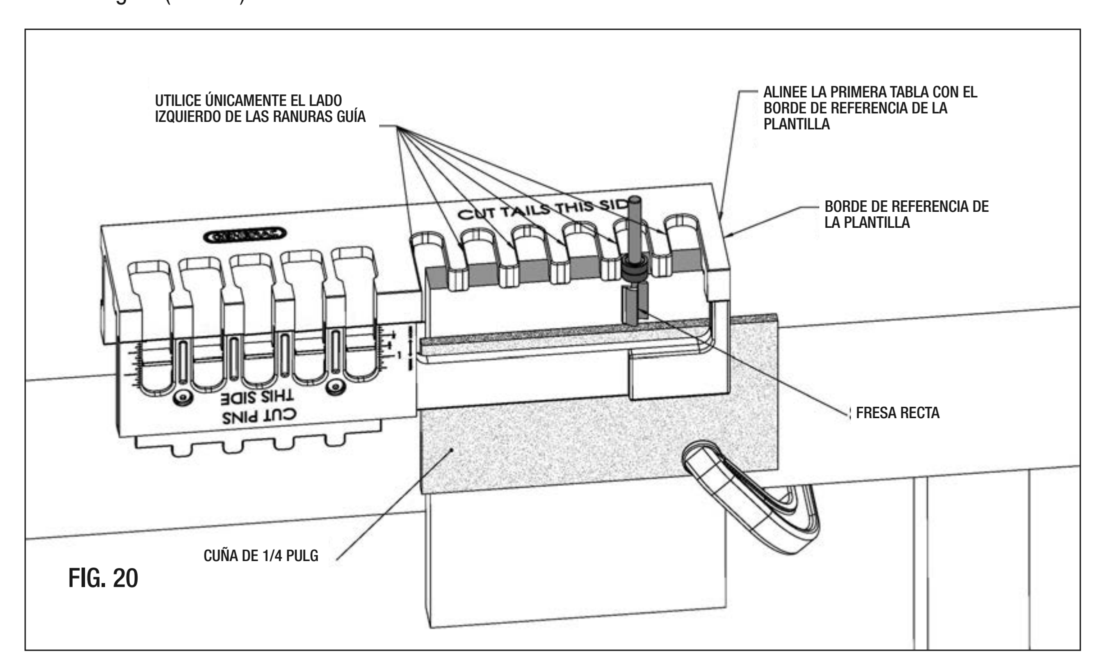


FIG. 20

• Para la tabla de unión, sujétela a la plantilla con su borde desplazado 3/8 de pulg. hacia adentro desde el borde derecho de la plantilla. Realice cortes de entrada y salida utilizando <u>únicamente el lado derecho</u> de la ranura guía (FIG. 21).

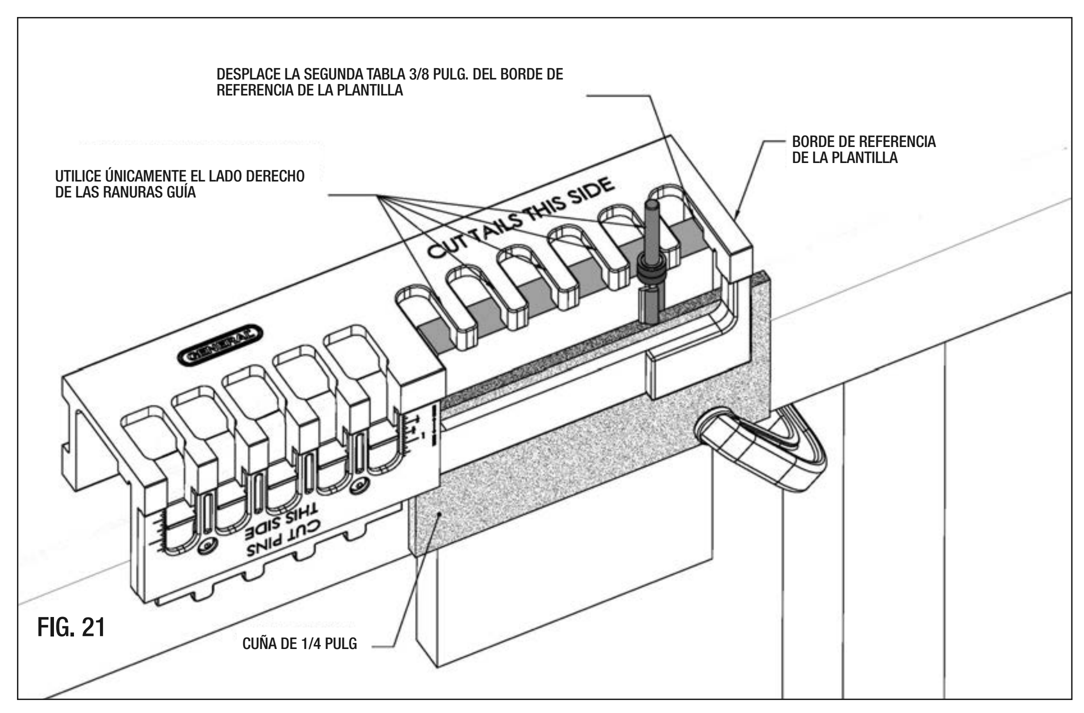
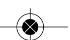


FIG. 21

• Monte en seco la unión antes de encolarla para asegurarse de que esté ajustada. Si fuera necesario, utilice un mazo de madera para unir las dos piezas.



ASISTENCIA AL CLIENTE

Por favor visite nuestro sitio web www.generaltools.com/dovetailer2 para obtener más información sobre el trabajo de carpintería, videos instructivos y el manual del producto.

INFORMACIÓN DE GARANTÍA

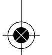
El Juego de plantilla de colas de milano Dovetailer II No. 861 de General Tools & Instruments estará garantizado para el comprador original contra defectos materiales y de mano de obra durante un período de un año. Sujeto a ciertas restricciones, General reparará o reemplazará este producto si, tras una revisión, General determina que el equipo presenta desperfectos materiales o de mano de obra.

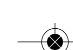
POLÍTICA DE DEVOLUCIÓN PARA REPARACIÓN

Se han hecho todos los esfuerzos para proporcionarle un producto confiable de excelente calidad. Sin embargo, si necesitara reparar su equipo, por favor, póngase en contacto con nuestro Servicio de atención al cliente para obtener un número de RGA (Autorización de devolución de mercancía) antes de enviar la unidad utilizando un servicio de transportación prepagado a nuestro Centro de Servicios a la siguiente dirección:

General Tools & Instruments
80 White Street
New York, NY 10013
212-431-6100

Recuerde incluir una copia de su comprobante de compra, su dirección de devolución, y su número telefónico y/o dirección de correo electrónico.



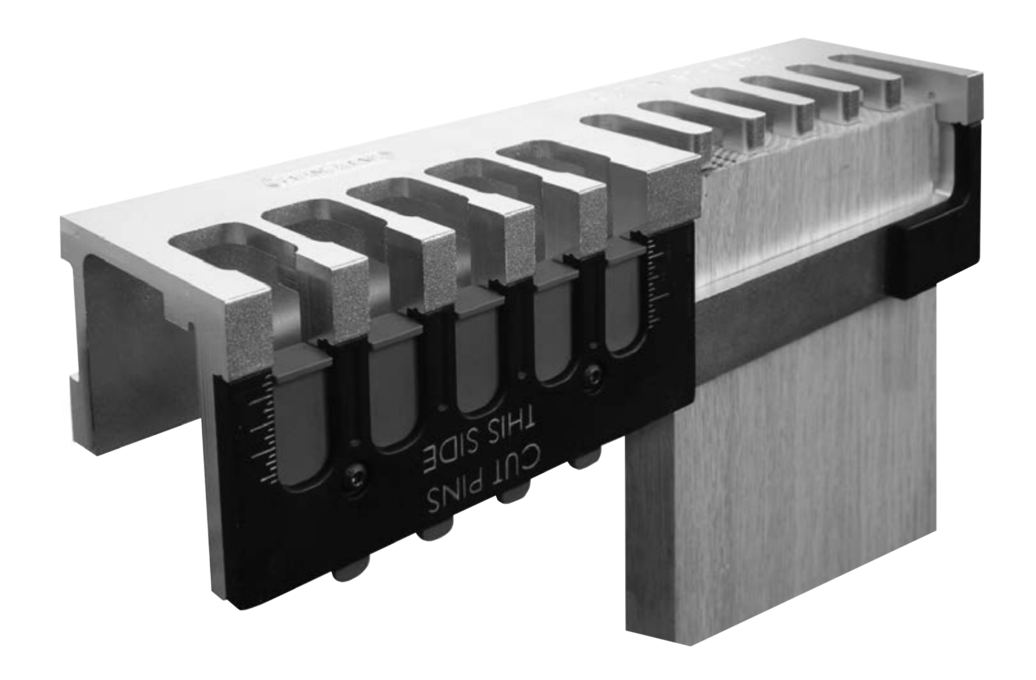




THE DOVETAILER

DOVETAIL JIG

GUIDE D'UTILISATION



No. 860

VEUILLEZ LIRE ATTENTIVEMENT CES INSTRUCTIONS AVANT D'UTILISER CE GABARIT.

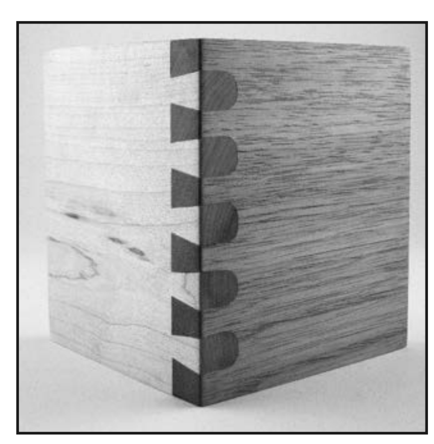
POUR OBTENIR DE PLUS AMPLES RENSEIGNEMENTS ET DES VIDÉOS D'INSTRUCTION, VISITEZ WWW.GENERALTOOLS.COM/DOVETAILER2



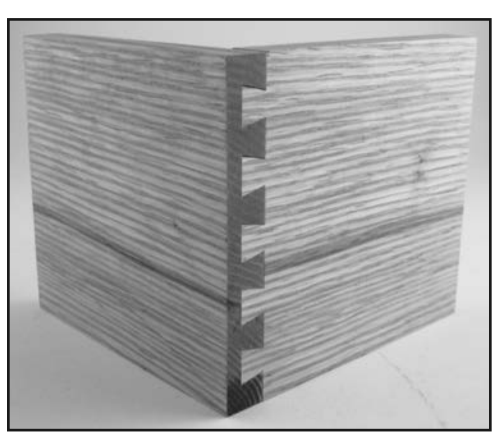
TABLE DES MATIÈRES

INTRODUCTION

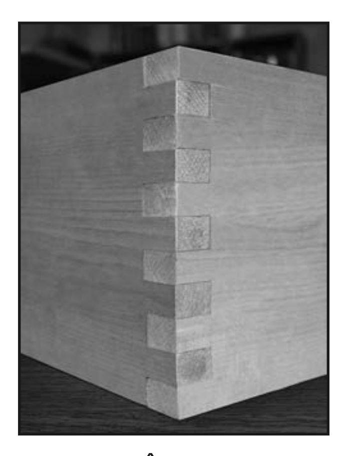
Merci d'avoir acheté le Gabarit à queues d'aronde DOVETAILER de General Tools & Instruments.
Le DOVETAILER est un outil simple qui vous permet d'effectuer des joints à queue d'aronde recouverte et à queue d'aronde complète, des joints emboîtants et des joints bout à bout. Le Gabarit DOVETAILER peut être utilisé sur une table à toupie (FIG. 1) ou avec une toupie à main (FIG. 2).



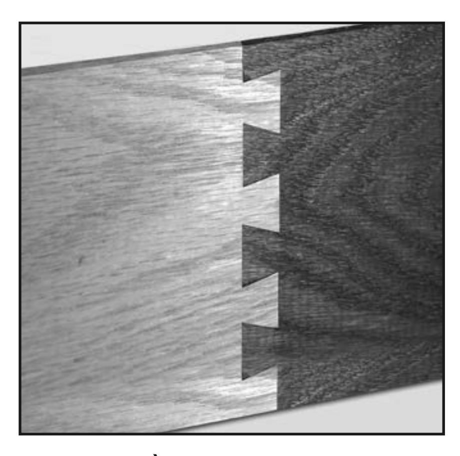
QUEUE D'ARONDE COMPLÈTE



QUEUE D'ARONDE RECOUVERTE



JOINT EMBOÎTANT



JOINT BOUT À BOUT



FIG. 1

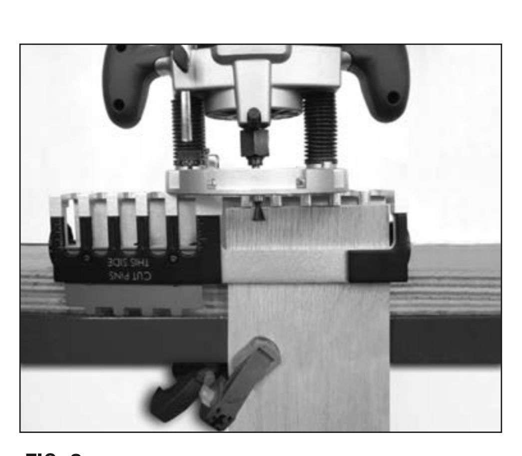
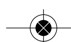


FIG. 2



CAPACITÉ ET SPÉCIFICATIONS :

Peut accommoder des planches de bois d'une épaisseur de 13 à 25 mm (1/2 à 1 po), peu importe la longueur.

CONTENU DE LA TROUSSE DE GABARIT

1. Un gabarit complètement assemblé
2. Une mèche à queue d'aronde de 14° x 1/2 po avec roulements de guidage (arbre de 1/4 po)
3. Un outil d'alignement
4. Une clé Allen
5. Vis de serrage de la bride (4)
6. Bride de serrage (4)

Il est hautement recommandé de vous familiariser avec la nomenclature de la FIG. 3 avant de continuer.

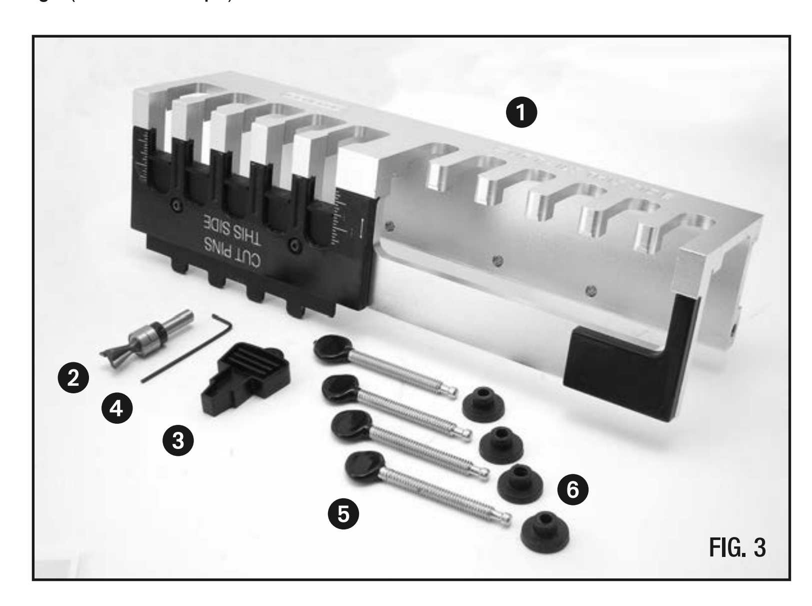


FIG. 3

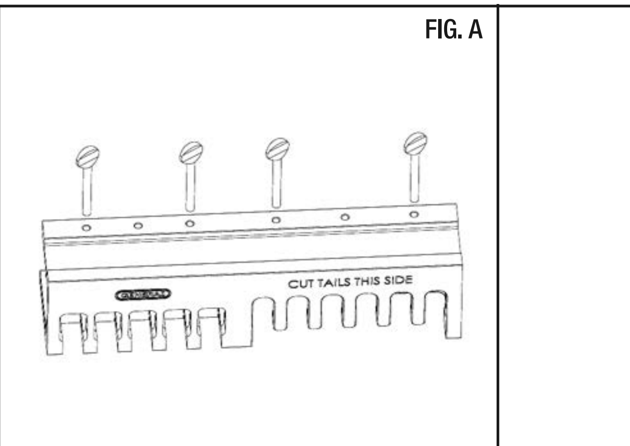
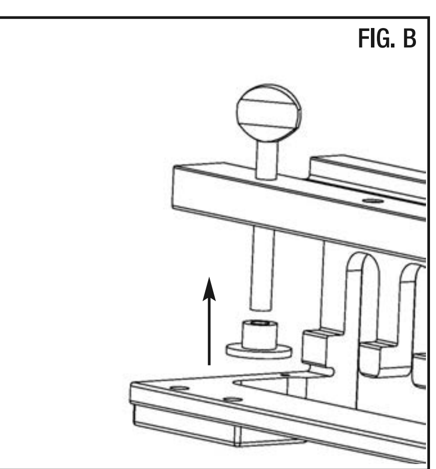


FIG. A

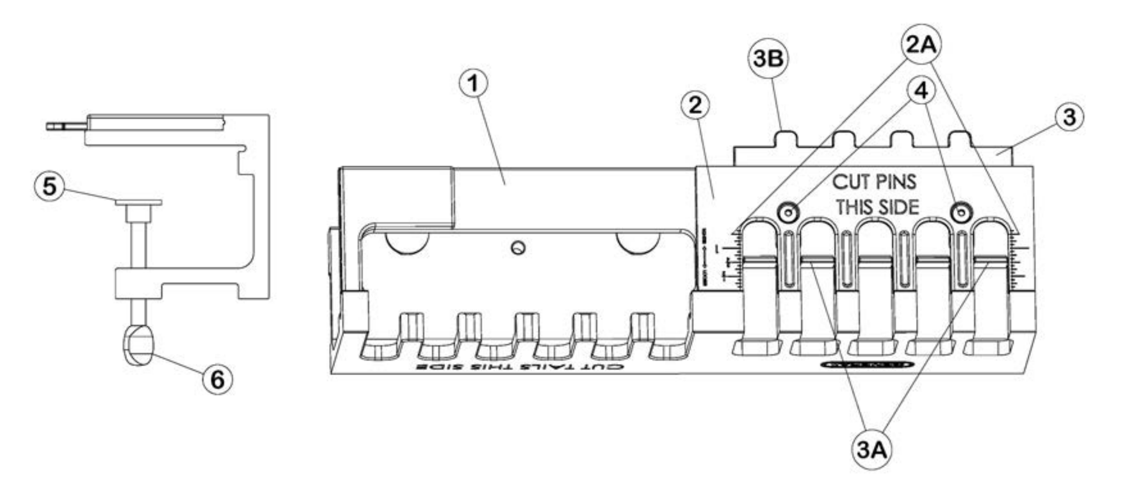

FIG. B

ASSEMBLAGE DE GABARIT DE QUEUE D'ARONDE

1. Enlevez tous les composants de la valise de matériel et assurez-vous qu'ils sont tous là et intacts.
2. Installez les vis à oreille dans les trous filetés comme illustré. Les endroits des vis peuvent être ajustés au besoin. (FIG. A)
3. Appuyez les extrémités de protection sur les vis à oreilles. (FIG. B)



ANATOMIE DU GABARIT DOVETAILER



① – Ensemble de gabarit

② – Plaque de profondeur

2A – Règles de positionnement du gabarit

③ – Plaque de réglage de profondeur

3A – Surface de travail pour la mesure de profondeur

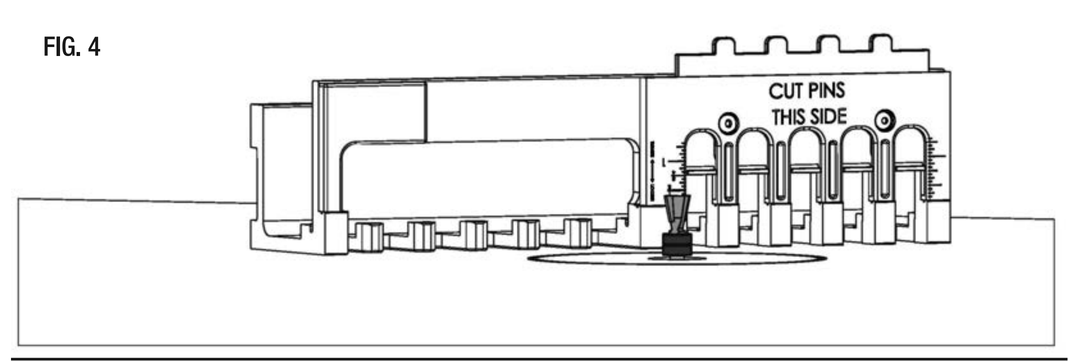
3B – Dents d'alignement de rebord

④ – Vis de verrouillage du gabarit

⑤ – Bride de serrage

⑥ – Vis de serrage de la bride (4)

FIG. 4



MONTAGE DU GABARIT À QUEUE D'ARONDE

REMARQUE : Votre gabarit est vendu complètement assemblé et est prêt pour l'utilisation. Les boutons de guidage de toupie sont fournis pour faciliter l'utilisation du gabarit sur une table à toupie.

MÈCHE À QUEUE D'ARONDE ET ROULEMENTS

Les roulements fournis sont d'un diamètre extérieur (DE) de 1/2 po et d'un diamètre intérieur (DI) de 1/4 po. Des manchons ou coussinets de toupie peuvent être utilisés au lieu des roulements de guidage, pourvu qu'ils soient également d'un DE de 1/2 po. La mèche fournie est de 14° x 1/2 po. D'autres mèches peuvent être utilisées, pourvu qu'elles soient dotées d'un arbre d'un diamètre de 1/4 po et que le diamètre ne soit pas supérieur à 17/32 po.

Mise en garde : Gardez les doigts sur les boutons de guidage seulement lorsque vous utilisez le gabarit sur une table à toupie.



PRÉPARATION DE LA TOUPIE

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

1. **FAMILIARISEZ-VOUS AVEC VOTRE TOUPIE.** Lisez le guide d'utilisation fourni avec votre toupie avant de l'utiliser. Il faut connaître les applications et les limitations de l'outil, ainsi que les dangers potentiels inhérents de l'utilisation de l'outil. Avant d'utiliser la toupie, assurez-vous qu'aucune pièce n'est brisée, desserrée ou incorrectement alignée.

REMARQUE : General Tools & Instruments ne sera pas responsable d'une utilisation incorrecte de la toupie ni d'un manque de respect pour les consignes de sécurité spécifiées pour l'utilisation d'une toupie.

UTILISATION DE LA JAUGE DE PROFONDEUR INCORPORÉE

La jauge de profondeur incorporée est utilisée pour régler la profondeur de la mèche à queue d'aronde lors du montage de la toupie et pour contrôler la longueur des goujons lors de la coupe. (FIG. 5)

1. Desserrez la vis de verrouillage du gabarit ④ située sur la face de la plaque de profondeur ②.
2. Alignez la surface de travail pour la mesure de profondeur (3A) avec la mesure désirée de la règle de positionnement du gabarit (2A). Assurez-vous que les deux côtés sont à la même mesure.
3. Serrez les vis de verrouillage du gabarit ④ pour verrouiller la plaque de réglage de profondeur à la position désirée ③.

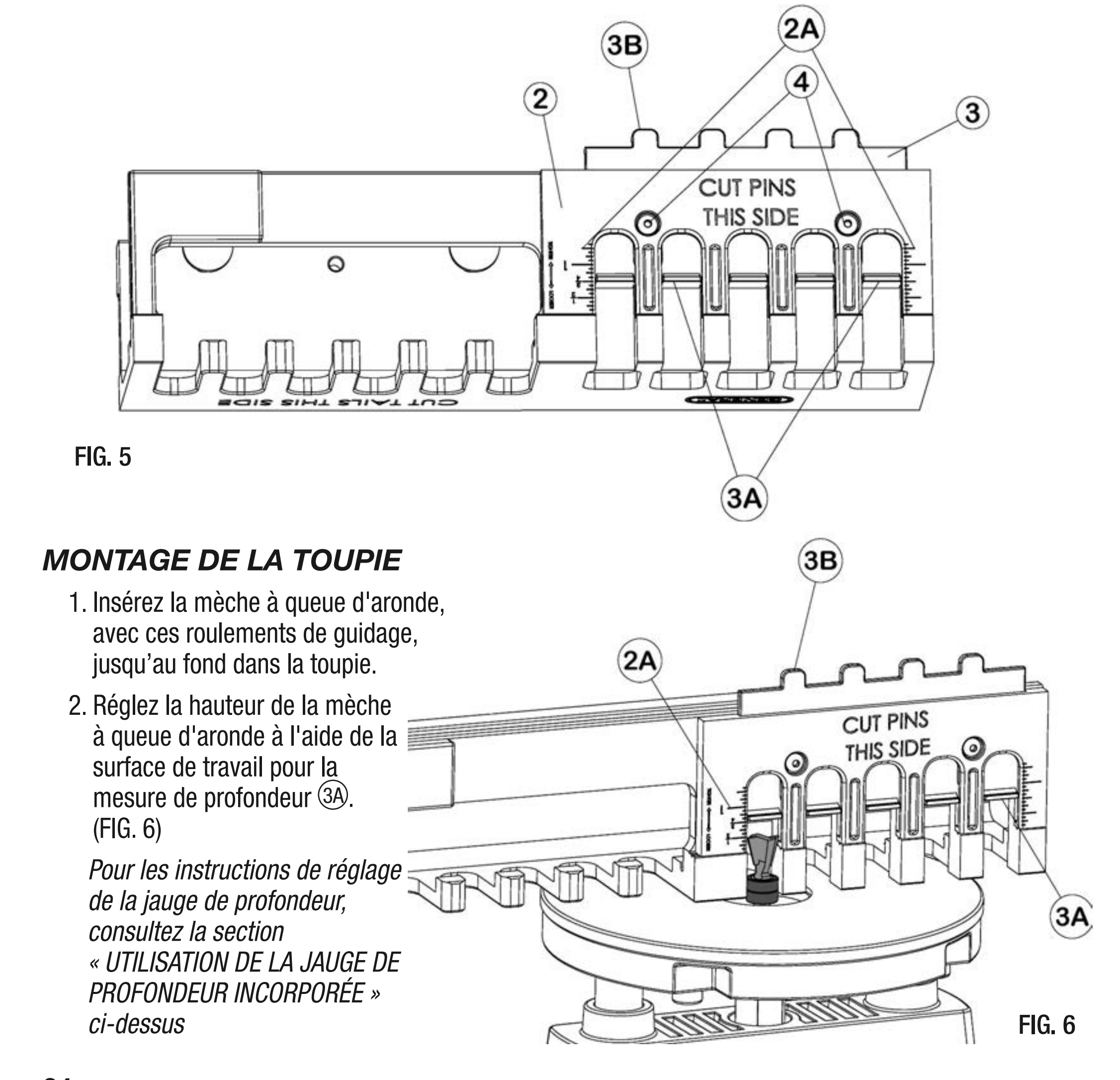


FIG. 5

MONTAGE DE LA TOUPIE

1. Insérez la mèche à queue d'aronde, avec ces roulements de guidage, jusqu'au fond dans la toupie.
2. Réglez la hauteur de la mèche à queue d'aronde à l'aide de la surface de travail pour la mesure de profondeur (3A). (FIG. 6)

Pour les instructions de réglage de la jauge de profondeur, consultez la section « UTILISATION DE LA JAUGE DE PROFONDEUR INCORPORÉE » ci-dessus

FIG. 6

3. La FIG. 7 montre la dimension du joint à queue d'aronde qui est déterminée par la hauteur de la mèche.

REMARQUE : Le réglage de la hauteur affecte la longueur des queues d'aronde et la profondeur des goujons.

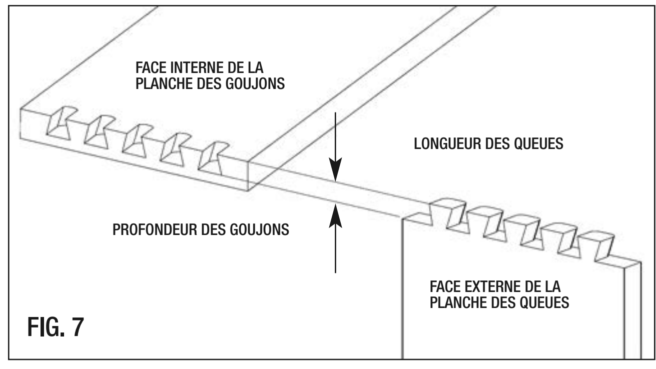


FIG. 7

4. Une fois que la toupie est préparée, il faut rétablir la plaque de réglage de profondeur ③ pour la longueur des goujons. (FIG. 8) Réglez la jauge de profondeur pour déterminer la longueur des « GOUJONS ». Elle devrait correspondre à l'épaisseur du bois utilisé pour la planche des « QUEUES ». (FIG. 9)

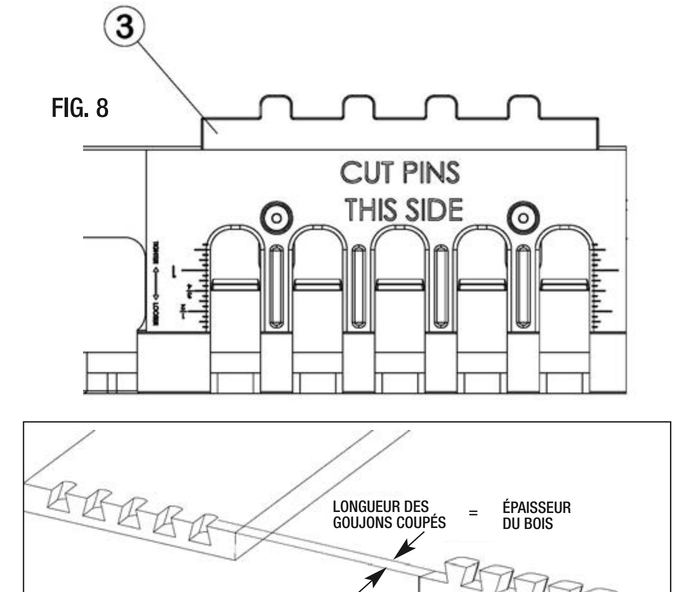


FIG. 8

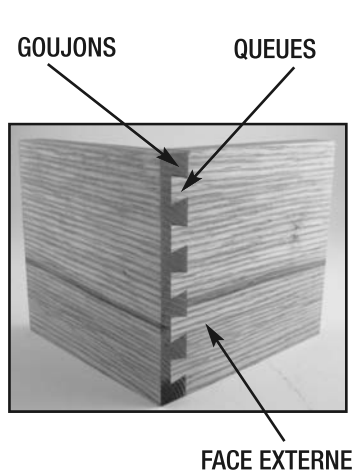
FIG. 9

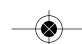
COUPE DE JOINTS

Remarque : Coupez toujours le côté des « QUEUES » du joint en premier.

COUPE D'UN JOINT À QUEUE D'ARONDE RECOUVERTE

1. Pour couper un joint à queue d'aronde recouverte avec la mèche à queue d'aronde fournie, commencez avec une hauteur de mèche équivalente à la profondeur du joint désiré. (FIG. 7)
2. Coupez un joint d'essai dans un déchet de bois pour confirmer l'ajustement du joint. Si les planches ne s'insèrent pas facilement, il se peut que le joint soit trop serré. Vous pouvez serrer ou élargir le joint en réglant la profondeur de la mèche, tel qu'illustré à la FIG. 8.
3. Marquez le centre de la planche et centrez ensuite la marque sur n'importe quelle des dents de guidage sur la partie des « QUEUES » du gabarit.
4. Assurez-vous que la face externe de la planche est dirigée vers l'intérieur et vers la bride de serrage.
5. Serrer.





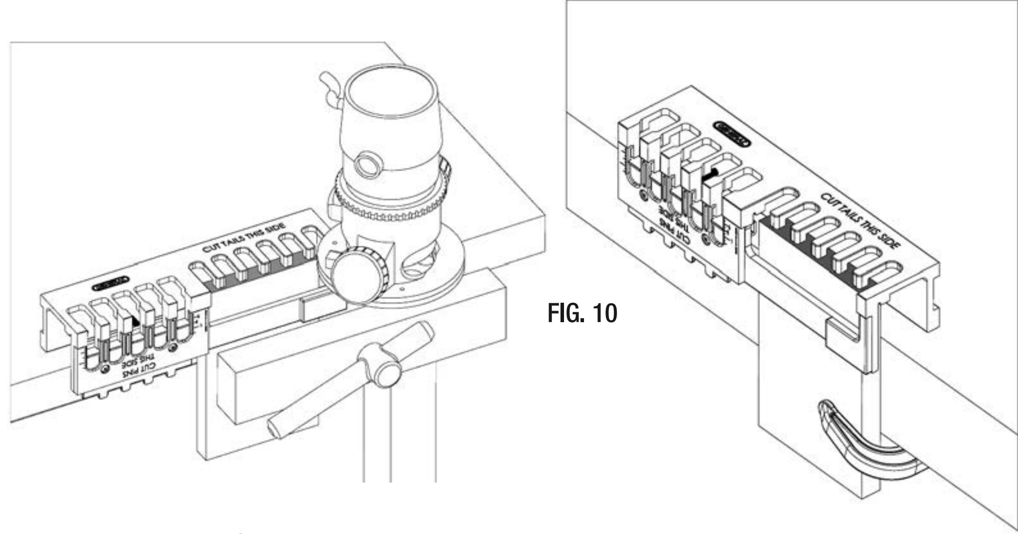


FIG. 10

6. Serrez la planche sur un établi ou fixez-la dans un étau, tel qu'illustré (FIG. 10). Si vous utilisez une table à toupie, assurez-vous que la face qui indique « Cut Tails This Side » est dirigée vers la table à toupie. (FIG. 11)
7. Coupez la partie des « QUEUES » du joint, tout en maintenant constamment les roulements de guidage contre les rebords du gabarit. Lorsque vous avez terminé, retirez la planche des « QUEUES » du gabarit.
8. Pour couper les « GOUJONS », serrez légèrement la planche des « QUEUES » dans le gabarit avec la face externe dirigée vers l'intérieur.
9. Pour aligner les rebords, insérez les queues de la planche des « QUEUES » dans les dents ③B d'alignement des rebords situées sur la surface supérieure de la plaque de réglage ③, en vous assurant que la surface arrondie soit dirigée vers l'intérieur (face interne), et insérez ensuite la planche des « GOUJONS », légèrement serrée, pour aligner ses rebords avec les rebords de la planche des « QUEUES ». Serrez maintenant solidement les brides de serrage et retirez la planche des « QUEUES ». (FIG. 12)

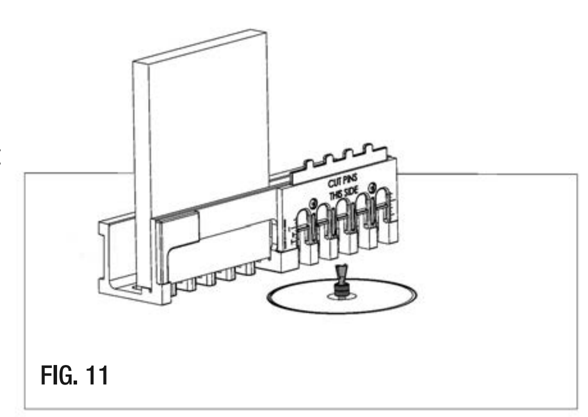


FIG. 11

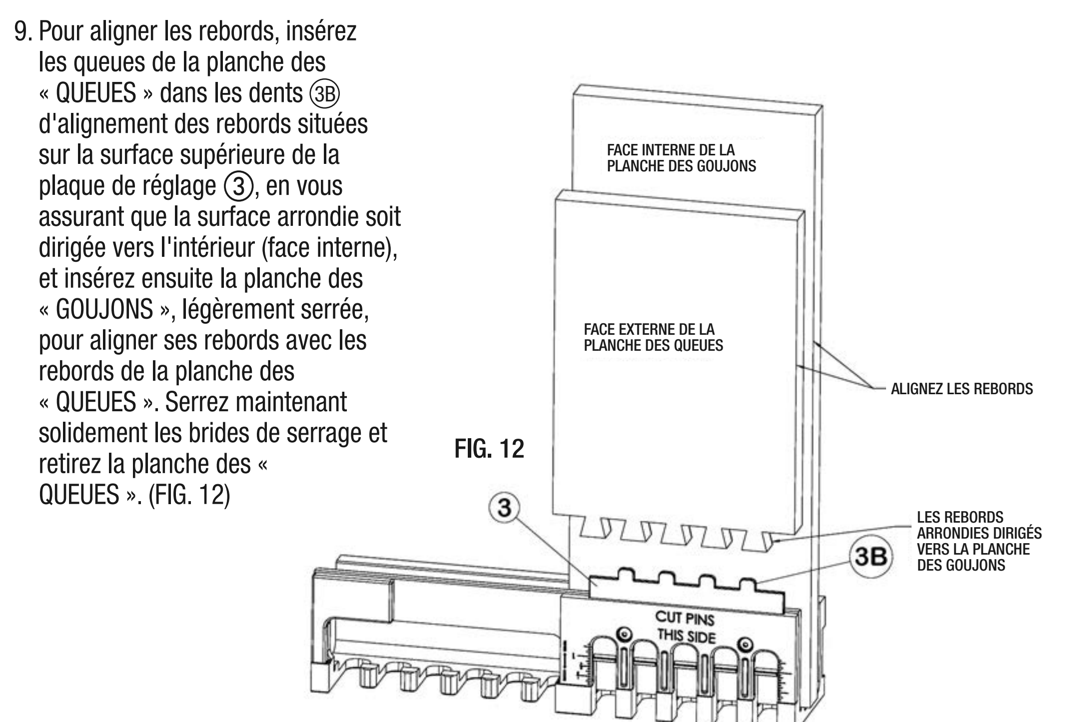
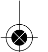


FIG. 12





10. Effectuez toutes les coupes dans la planche des goujons. Pour ces coupes, la toupie devrait se déplacer sur la surface marquée « Cut Pins This Side », illustrée aux FIGS. 13 et 14. Assurez-vous de suivre le profil du gabarit.

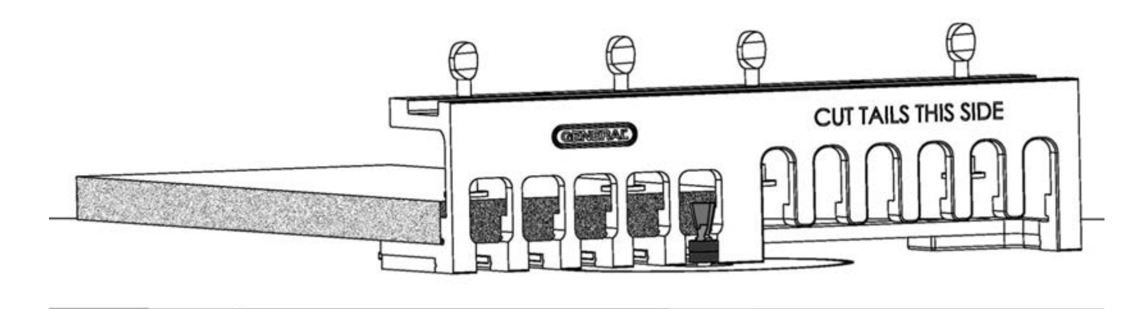


FIG. 13

FIG. 14

11. Essayez de joindre les deux sections ensemble. S'il y a des problèmes, limez ou dressez les joints au besoin.

COUPE DE JOINTS PLUS LONGS QUE L'OUVERTURE DU GABARIT

Les joints qui sont plus longs que l'ouverture du gabarit doivent être coupés en plusieurs segments continus. Pour aligner le gabarit avec la coupe précédente, il faut utiliser l'outil d'alignement. fourni.

1. Déplacez le bois déjà coupé dans le gabarit et positionnez la dernière fente de la coupe précédente dans le dernier canal du gabarit, soit vers la droite ou vers la gauche.
2. Serrez légèrement le bois dans le gabarit.
3. Insérez l'outil d'alignement dans la fente pour bien aligner le bois avec le gabarit. (FIG. 15)
4. Serrez solidement les brides de serrage et continuez de couper.
5. Répétez cette procédure au besoin.

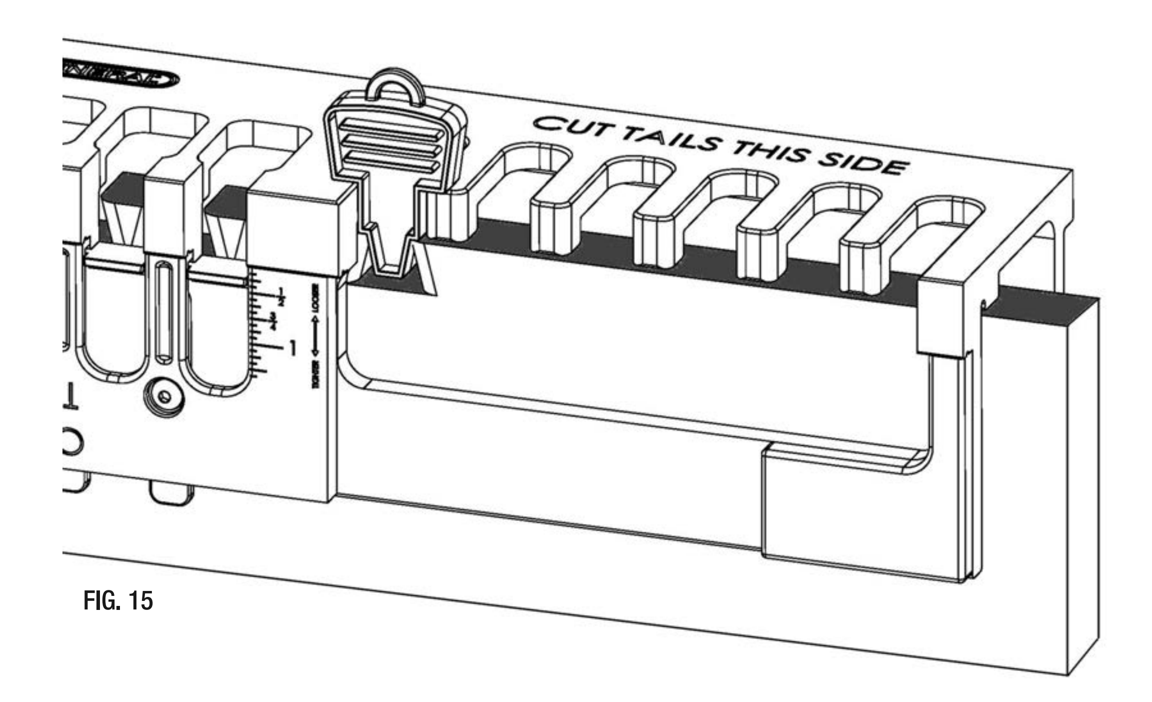


FIG. 15

COUPE D'UN JOINT À QUEUE D'ARONDE COMPLÈTE

Ce genre de coupe nécessite une mèche à queue d'aronde avec une profondeur égale à, ou supérieure à, l'épaisseur du bois que vous désirez couper.

Remarque : N'utilisez pas une mèche de toupie ayant un diamètre maximum supérieur à 17/32 po.

Les étapes à suivre pour couper un joint à queue d'aronde complète (FIG. 16) sont identiques à celles spécifiées dans la section précédente « COUPE D'UN JOINT À QUEUE D'ARONDE RECOUVERTE », à l'exception des indications suivantes :

Lorsque vous coupez la partie des « GOUJONS » du joint, réglez la jauge de profondeur à la position équivalente à l'épaisseur de la planche des « QUEUES ».

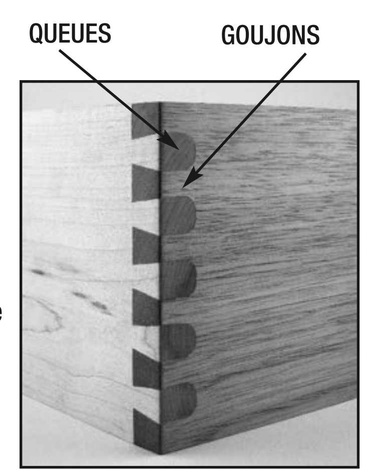


FIG. 16

JOINTAGE BOUT À BOUT

1. Lorsque vous coupez un joint longitudinal, l'arrondissement crée par le gabarit à queue d'aronde doit être éliminé pour permettre l'assemblage des deux morceaux de bois avec un joint à queue d'aronde. (FIG.17)
2. Insérez la première planche dans la section des « QUEUES » du gabarit à queue d'aronde en ajoutant une cale d'une épaisseur de 1/4 po pour éloigner la planche de la partie arrondie du gabarit. (FIG. 18)
3. Alignez un bout de la planche de façon à ce qu'elle sera coupée au rebord extérieur du gabarit. (FIG. 18)
4. Serrez solidement toutes les brides de serrage et exécutez les coupes.

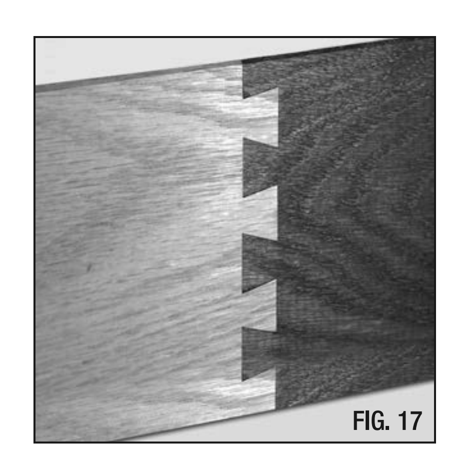


FIG. 17

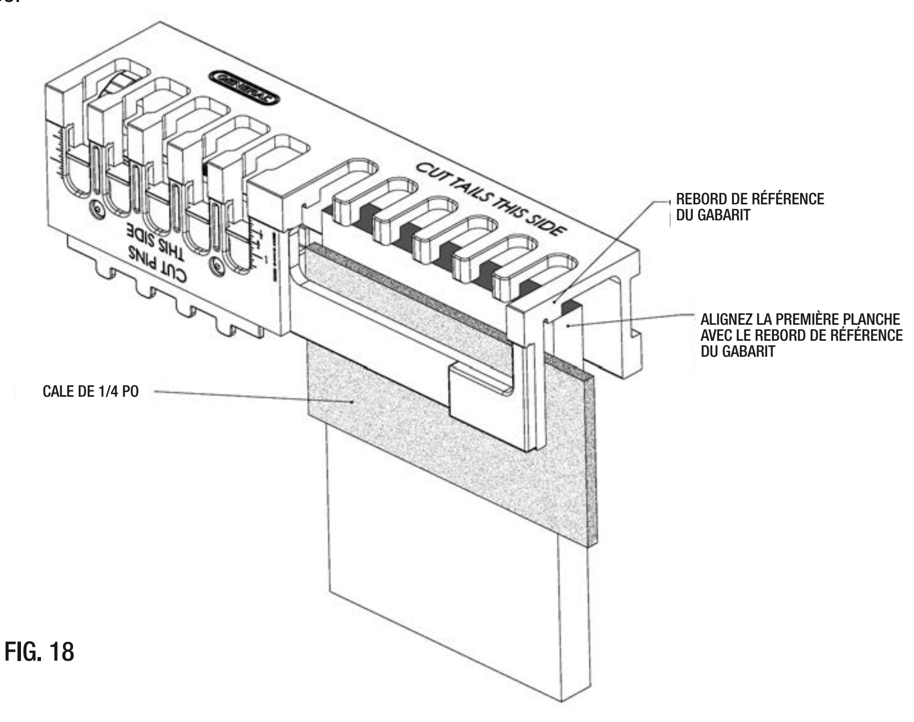
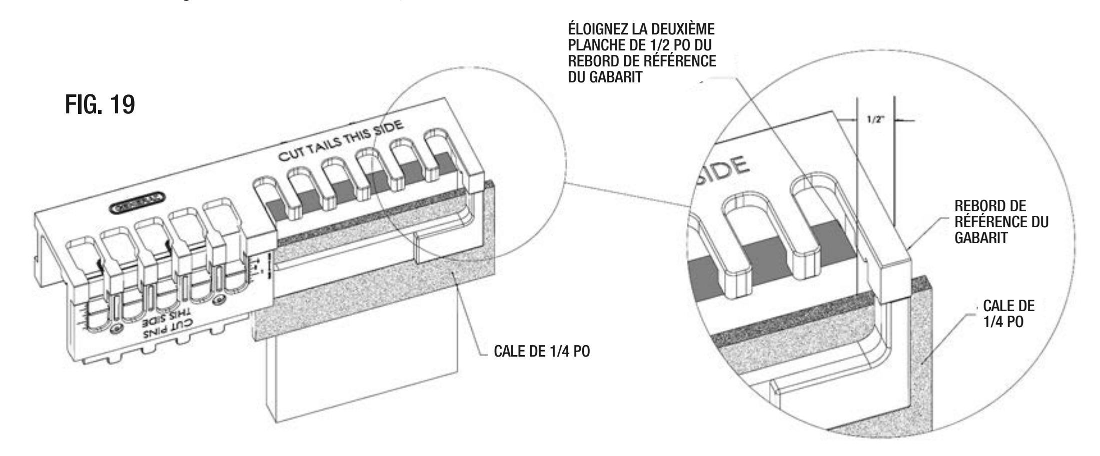
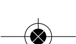


FIG. 18

5. Insérez la deuxième planche dans le gabarit avec la même cale et éloignez le bout de la planche de 1/2 po du rebord extérieur du gabarit. (FIG. 19) Cet écartement éloignera les « QUEUES » de la deuxième planche de façon à ce qu'elles s'aligneront avec les fentes coupées dans la première planche.

FIG. 19





COUPE D'UN JOINT EMBOÎTANT

- Pour couper un joint emboîtant, utilisez seulement la partie des « QUEUES » du gabarit pour effectuer toutes les coupes.
- Pour créer des joints emboîtants, utilisez une mèche droite d'un diamètre de 1/2 po avec un arbre de 1/4 po et un roulement de guidage d'un D.E. de 1/2 po ou un manchon de guidage d'un D.E. de 1/2 po inséré dans la toupie. Réglez la profondeur de coupe à une mesure égale à, ou légèrement supérieure à, l'épaisseur du bois que vous désirez joindre.

  Conseil : Assurez-vous toujours que le roulement ou le manchon de guidage demeure dans la fente de guidage.
- Pour éviter la partie « arrondie » du doigt de guidage du gabarit, insérez une cale d'une épaisseur de 1/4 po entre le bois et la surface interne du gabarit pour éloigner la planche de la partie « arrondie ».

  Conseil : Si vous devez effectuer plus qu'un joint, vous pouvez appliquer un morceau de ruban adhésif à double face pour garder la cale en place.



• Coupez les fentes de la première planche avec le bout de la planche affleuré au rebord droit du gabarit. (FIG. 20) Effectuez les coupes d'entrée et de sortie seulement du côté gauche des fentes de guidage. (FIG. 20)

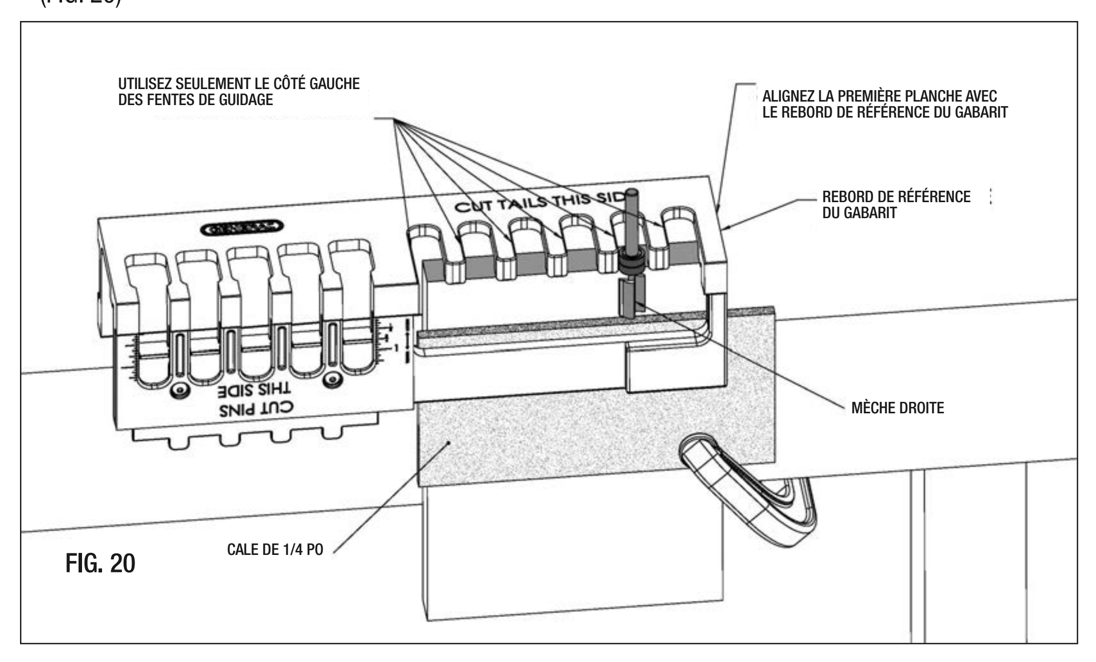


FIG. 20

• Pour la planche à joindre, serrez-la dans le gabarit avec son bout éloigné de 3/8 po du rebord droit du gabarit. Effectuez les coupes d'entrée et de sortie seulement du côté droit des fentes de guidage. (FIG. 21)

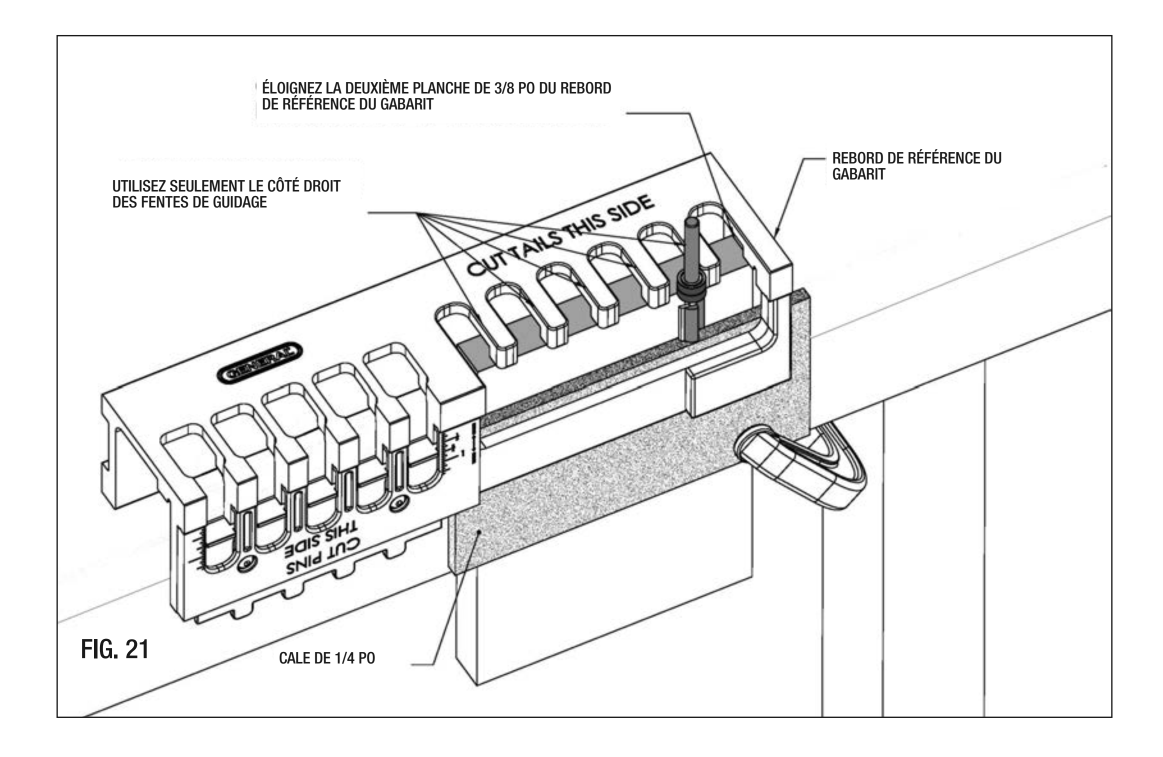
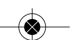


FIG. 21

• Essayez de joindre les planches avant d'appliquer de la colle, afin de vous assurer que le joint est bien serré. Utilisez, au besoin, un maillet en bois pour joindre les deux planches.



SERVICE À LA CLIENTÈLE

Veuillez visiter notre site Web à www.generaltools.com/dovetailer2 pour obtenir des renseignements supplémentaires sur le travail du bois, des vidéos d'instruction et le guide des produits.

RENSEIGNEMENTS SUR LA GARANTIE

La trousse de gabarit à queues d'aronde Dovetailer II No 861 de General Tools & Instruments est couverte par une garantie d'un an, contre tout défaut de matériau et de main-d'œuvre, pour l'acheteur d'origine. Sous réserve de certaines restrictions, General réparera ou remplacera ce produit si, après examen, General a déterminé qu'il comporte un défaut de matériau ou de main-d'œuvre.

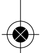
POLITIQUE DE RENVOI POUR LA RÉPARATION

Nous avons fait tout notre possible pour vous fournir un produit fiable et de qualité supérieure.

Toutefois, si votre instrument doit être réparé, veuillez communiquer avec notre Service à la clientèle pour obtenir un numéro d'autorisation de renvoi de marchandise (RGA) avant d'expédier l'appareil, port-payé, à notre Centre de service après-vente à l'adresse suivante :

General Tools & Instruments
80 White Street
New York, NY 10013
212-431-6100

N'oubliez pas de joindre une copie de votre preuve d'achat, ainsi que votre adresse et numéro de téléphone et/ou votre adresse de courriel.





NOTES





Specialty Tools & Instruments

GENERAL TOOLS & INSTRUMENTS
80 White Street, New York, NY 10013-3567
PHONE (212) 431-6100
FAX (212) 431-6499
TOLL FREE (800) 697-8665
e-mail: sales@generaltools.com
www.generaltools.com

861 User's Manual
Specifications subject to change without notice

MAN#861 12/8/11